VISIT…

МИНИСТЕРСТВО ОБОРОНЫ СССР

26-мм СИГНАЛЬНЫЙ ПИСТОЛЕТ (СПШ) обр. 1944 г.

ДОПОЛНЕНИЕ К РУКОВОДСТВУ СЛУЖБЫ

МИНИСТЕРСТВО ОБОРОНЫ СССР

26-мм СИГНАЛЬНЫЙ ПИСТОЛЕТ (СПШ) обр. 1944 г.

ДОПОЛНЕНИЕ К РУКОВОДСТВУ СЛУЖБЫ

Ордена Трудового Красного Знамени
ВОЕННОЕ ИЗДАТЕЛЬСТВО
МИНИСТЕРСТВА ОБОРОНЫ СССР
МОСКВА—1979

1. ВВЕДЕНИЕ

Настоящее Дополнение к Руководству службы на 26-мм сигнальный пистолет (СПШ) обр. 1944 г. совместно с Общим руководством по среднему ремонту ракетного, радиотехнического и артиллерийского вооружения (ч. 1 и 3)* предназначено для проведения технического обслуживания и устранения характерных неисправностей (текущего ремонта) 26-мм сигнального пистолета ** (СПШ) обр. 1944 г. в воинских частях, соединениях, объединениях в мирное и в военное время.

В Дополнении к Руководству службы рассматриваются особенности технического обслуживания и устранения характерных неисправностей (текущего ремонта) 26-мм осветительного и сигнального пистолета обр. 1930 г. и сигнального пистолета обр. 1943 г.

Разборку и сборку 26-мм пистолетов обр. 1943 г. и обр. 1930 г., изображенных на рис. 92 и 93, производить аналогично разборке и сборке пистолета обр. 1944 г.

При отсутствии указаний в настоящем Дополнении устранение неисправностей производить согласно Общему руководству, ч. 1 и 3.

Перечень и рисунки калибров и приспособлений, применяемых при проверке технического состояния и ремонте пистолета, помещены в приложении 1.

Перечень и рисунки деталей, изготовляемых в ремонтном органе, помещены в приложении 2; при изготовлении деталей по рисункам, указанным в приложении, острые кромки углов и ребер притупить $R=0{,}2\div0{,}5$ мм.

Вновь изготовляемые детали и детали, осветленные инструментом в процессе ремонта, вместо оксидирования разрешается окрашивать (подкрашивать) согласно Общему руководству.

Номера, наименования деталей пистолетов обр. 1943 г., обр. 1930 г. и обр. 1944 г. в настоящем Дополнении даны в соответствии с чертежами на изготовление пистолетов. Марки сталей, указанные на рисунках для изготовления деталей, даны по ГОСТ 1050—74, ГОСТ 380—71, ГОСТ 1435—74, ГОСТ 9389—75 и ГОСТ 2283—69. Типы электродов для электродуговой сварки и наплавки даны по ГОСТ 9467—75.

---

* Общее руководство по среднему ремонту ракетного, радиотехнического и артиллерийского вооружения, ч. 1, в дальнейшем именуется Общее руководство, ч. 1, а ч. 3 именуется Общее руководство, ч. 3.

** В дальнейшем именуется пистолет.

2. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Огнестрельное оружие, в том числе и сигнальный пистолет, является источником повышенной опасности для окружающих, поэтому при проведении технического обслуживания и устранении неисправностей необходимо соблюдать меры безопасности с оружием, изложенные в Общем руководстве, ч. 1 и 3, и, кроме того:

строго выполнять все правила обращения с пистолетом, изложенные в Руководстве службы на пистолет;

запрещается при обращении с пистолетом направлять его ствол в сторону людей, даже если пистолет не заряжен;

при проверке пистолета на разбитие капсюля ствол должен быть направлен в сторону от людей и под некоторым углом вверх; в ремонтном органе запрещается производить охолощение сигнальных патронов, капсюлей и использовать при проверке пистолета на разбитие капсюля боевые сигнальные патроны и патроны с осечками.

Капсюль, давший осечку, выбивать из гильзы с применением воды, для чего гильзу заполнить водой, установить на подставку с отверстием, ввести в дульную часть гильзы деревянный стержень ∅ 20 мм и нанести по нему удар молотком, соблюдая при этом меры предосторожности. Стреляный капсюль выбивать из гильзы выколоткой ∅ 5 мм, соблюдая меры предосторожности.

Подставка для выбивания капсюля должна иметь сквозное ступенчатое отверстие, больший диаметр 32 мм (для помещения фланца гильзы) и меньший диаметр 9 мм (для прохода капсюля).

3. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ ПИСТОЛЕТА

3.1. Общие указания

3.1.1. Пистолет в целях поддержания его в боеготовом состоянии, своевременного выявления и устранения неисправностей подвергается техническому обслуживанию.

3.1.2. Техническое обслуживание пистолета включает:

контрольный осмотр;

текущее обслуживание;

техническое обслуживание № 1;

техническое обслуживание № 2.

3.2. Контрольный осмотр пистолета

3.2.1. Контрольный осмотр пистолета производится перед стрельбой.

3.2.2. Порядок и объем осмотра пистолета изложены в Руководстве службы на пистолет.

3.2.3. Выявленные при осмотре недостатки (неисправности) должны устраняться немедленно в подразделении; если устранить недостаток (неисправность) в подразделении невозможно, то отправить пистолет в войсковой ремонтный орган.

3.3. Текущее обслуживание пистолета

3.3.1. Текущее обслуживание пистолета производится после его использования (стрельб, учений и занятий), а также не реже одного раза в две недели, если пистолет не использовался.

3.3.2. Текущее обслуживание производится в подразделении в специально отведенных местах.

3.3.3. При текущем обслуживании производятся контрольный осмотр, чистка и смазка пистолета с неполной разборкой согласно Руководству службы на пистолет.

3.4. Техническое обслуживание № 1 пистолета

3.4.1. Техническое обслуживание № 1 пистолета производится не реже одного раза в год и при постановке пистолета на кратковременное хранение.

3.4.2. Техническое обслуживание № 1 пистолетов производится в подразделении в специально отведенных местах.

3.4.3. При техническом обслуживании № 1 производятся контрольный осмотр, работы, предусмотренные текущим обслуживанием; при необходимости отдельные механизмы разбираются в объеме полной разборки.

В ходе обслуживания специалист ремонтного органа осматривает пистолет с применением калибра и устраняет выявленные неисправности, не требующие направления пистолета в ремонтный орган.

3.5. Техническое обслуживание № 2 пистолета

3.5.1. Техническое обслуживание № 2 в зависимости от интенсивности и условий эксплуатации пистолета производится не реже одного раза в три года.

Техническое обслуживание № 2 рекомендуется совмещать с очередным плановым техническим обслуживанием № 1.

3.5.2. Техническое обслуживание № 2 пистолетов производится в ремонтном органе. При этом пистолет полностью разбирается согласно Руководству службы на пистолет.

3.5.3. При техническом обслуживании № 2 производятся работы, выполняемые при техническом обслуживании № 1, производится осмотр пистолета специалистом ремонтного органа в объеме перечня проверок технического состояния пистолета (п. 3.6) и устранение выявленных неисправностей.

3.5.4. Изношенные защитные покрытия на металлических деталях восстанавливать согласно указаниям Общего руководства, ч. 1, на деревянных деталях — восстанавливать согласно указаниям Общего руководства, ч. 3.

3.6. Проверка технического состояния

Проверка технического состояния пистолета производится в целях установления его пригодности для дальнейшего использования по прямому назначению.

При проверке технического состояния необходимо проверить: наличие и исправность деталей; нет ли забитости и срыва резьбы деталей и разворота прорезей под отвертку; нет ли наминов, забоин и задиров на рабочих поверхностях деталей; нет ли сколов или сквозных трещин на деревянных и пластмассовых деталях и нарушения оксидного покрытия.

Проверить соответствие номера на рамке номеру:

на стволе у пистолетов обр. 1944 г. и обр. 1943 г.;

на стволе, курке, запоре (защелке) ствола, спуске (спусковом крючке), направляющем стержне у пистолета обр. 1930 г.

Проверка производится специалистом ремонтного органа согласно приведенному перечню проверок технического состояния пистолета с применением калибров и приспособлений, указанных в приложении 1.

ПЕРЕЧЕНЬ
ПРОВЕРОК ТЕХНИЧЕСКОГО СОСТОЯНИЯ ПИСТОЛЕТА

№ по пор.	Что проверяется	Технические требования	Указание по отысканию и устранению неисправности
1	Нет ли трещин или вмятин на стволе	Трещины в стволе не допускаются. Вмятины на стволе допускаются при условии свободного прохождения калибра	Пп. 5.1 и 5.4
2	Прямизна ствола	Калибр должен свободно проходить через канал ствола	П. 5.3
3	Крепление и состояние щечек (щек) рукоятки	Качка щечек не допускается. Тугое перемещение в вертикальном и горизонтальном направлениях допускается до 0,5 мм. В деревянных щечках несквозные трещины длиной до 15 мм допускаются без ремонта	Пп. 5.14 и 5.15
4	Крепление антабки	Свободная качка антабки не допускается	П. 5.13
5	Горизонтальная и вертикальная качки ствола	Горизонтальная и вертикальная качки ствола допускаются, если они не вызывают осечек	Пп. 5.11 и 5.12
6	Открывание и закрывание ствола	Ствол должен открываться от усилия руки при нажатой защелке ствола и закрываться без нажатия на защелку	П. 5.7
7	Работа защелки (запора) ствола	Защелка ствола должна надежно удерживать ствол в закрытом положении	П. 5.8
8	Действие экстрактора	Экстрактор должен обеспечивать извлечение гильзы (патрона) из канала ствола. При стволе, открытом до отказа, выступание зуба экстрактора	П. 5.9

Продолжение

№ по пор.	Что проверяется	Технические требования	Указание по отысканию и устранению неисправности
		за срез канала ствола должно быть: — не менее 3 мм у пистолетов обр. 1944 г. и обр. 1943 г.; — не менее 1,5 мм у пистолета обр. 1930 г.	
9	Постановка курка на боевой взвод	Курок, отведенный назад при отпущенном спусковом крючке (спуске), должен становиться на боевой взвод	П. 6.1
10	Спуск курка с боевого взвода	При нажатии на спуск (спусковой крючок) курок должен энергично спуститься с боевого взвода	П. 6.3
11	Постановка курка на предохранительный взвод	После спуска курка с боевого взвода и освобождения спускового крючка (спуска) курок должен встать на предохранительный взвод	П. 6.5
12	Срыв курка с боевого взвода	При воздействии на головку курка усилием пальца руки срыв его с боевого взвода не допускается	П. 6.2
13	Срыв курка с предохранительного взвода	При воздействии на головку курка усилием пальца руки срыв его с предохранительного взвода не допускается	П. 6.4
14	Отделение ствола от рамки (только для пистолета обр. 1944 г.)	Отделение ствола от рамки должно происходить при утопленном в паз конце пружины экстрактора и при повороте ствола на угол не менее 80°	П. 5.10
15	Удержание экстрактора в обойме ствола (только для пистолета обр. 1944 г.)	Выпадание экстрактора из обоймы ствола без нажатия на конец пружины экстрактора не допускается	П. 5.6
16	Действие пружины бойка (только для пистолета обр. 1944 г.)	После спуска курка с боевого взвода боек под действием своей пружины должен возвращаться в исходное положение. Заклинивание бойка не допускается	П. 6.7
17	Выход бойка над плоскостью упора патрона	Должен быть от 1,7 до 2,7 мм у пистолетов обр. 1944 г. и обр. 1930 г.; от 1,8 до 2,6 мм у пистолета обр. 1943 г.	П. 6.8
18	Крепление бойка в раме упорным винтом (только для пистолета обр. 1930 г.)	Упорный винт бойка должен надежно удерживать боек в гнезде бойка. Выталкивание бойка из гнезда при нажатии на него выколоткой не допускается	П. 6.6

4. ОСОБЕННОСТИ РЕМОНТА В ВОЕННОЕ ВРЕМЯ

При ремонте пистолета в военное время допускаются:

сколы, выколы, трещины в щечках рукоятки, не влияющие на их прочность и удобство эксплуатации; при этом острые края скруглить;

наружные вмятины, глубокие царапины, раковины, задиры, забоины на деталях и сборочных единицах, не препятствующие работе механизмов; при этом приподнятый металл должен быть зачищен заподлицо.

Отремонтированные и изготовленные деревянные детали и вклейки не лакировать, а только подкрашивать под общий фон.

Изготовленные металлические детали и детали, осветленные инструментом, не оксидировать и не подкрашивать, а смазывать эксплуатационной смазкой.

Оксидное покрытие на пистолетах не восстанавливать.

Изготовление винтовых цилиндрических пружин производить согласно Общему руководству, ч. 1, только в военное время.

5. РЕМОНТ РАМКИ СО СТВОЛОМ

5.1. Вмятины и забоины на стволе

Вмятины на стволе допускаются при условии прохождения калибра (приложение 1) через канал ствола.

Если калибр не проходит через канал ствола, выправить ствол на оправке (приложение 1).

Приподнятый металл на дульном срезе и казенной части ствола зачистить, сняв минимально необходимый слой металла.

5.2. Раковины в канале ствола

Сплошные раковины в канале ствола не допускаются. Отдельные группы раковин и следы ржавчины в канале ствола допускаются при условии нормального извлечения гильз из канала ствола.

5.3. Изгиб ствола

Изгиб ствола не допускается. Если калибр свободно не проходит через канал ствола, выправить ствол на оправке.

5.4. Трещины в стволе

При наличии трещин пистолет направить на капитальный ремонт.

5.5. Трещины на рамке

Трещины на рамке не допускаются.

Рамка с трещинами у отверстий для бойка и отверстий под оси спускового крючка и курка ремонту не подлежит. При трещинах в других местах рамку подготовить под заварку, заварить электродом Э34—3,0 и обработать (рис. 1).

5.6. Экстрактор не удерживается в обойме ствола у пистолета обр. 1944 г.

Экстрактор должен надежно удерживаться своей пружиной в обойме ствола; выпадание экстрактора не допускается. Извлечение экстрактора из обоймы ствола должно происходить только при нажатии выколоткой на отогнутый конец пружины экстрактора.

Причины неисправности:

5.6.1. Ослабление заклепки пружины экстрактора

Подтянуть заклепку.

5.6.2. Осадка или излом пружины экстрактора

Заменить пружину экстрактора (рис. 2).

5.7. Тугое открывание и закрывание ствола

Открывание ствола должно происходить от усилия руки при нажатой защелке ствола. Закрывание ствола должно происходить при курке, поставленном на предохранительный взвод; при этом патрон, вставленный до упора в экстрактор, и сам экстрактор, скользя по передней плоскости упора патрона, должны свободно перемещаться до полного закрывания ствола.

Причины неисправности:

5.7.1. Изгиб экстрактора

Выправить экстрактор.

5.7.2. Забоины или вмятины на обойме ствола

Вмятины выправить; приподнятый металл зачистить.

5.7.3. Качка или проворот зуба защелки ствола на основании защелки (у пистолета обр. 1943 г.)

Подтянуть расклепанный конец зуба защелки.

Если указанным способом устранить проворот зуба защелки невозможно, засверлить расклепанный конец зуба защелки, наплавить слой металла электродом Э34—3,0 и обработать (рис. 3).

5.8. Ствол не удерживается защелкой (запором) ствола в закрытом положении

Ствол должен надежно удерживаться защелкой ствола в закрытом положении.

Причины неисправности:

Для пистолета обр. 1944 г.:

5.8.1. Забоины, скругление, износ или скрошенность зуба защелки ствола

При забоинах или скруглении зачистить зуб защелки ствола (рис. 4). После зачистки проверить вертикальную качку ствола (п. 5.12).

При износе или скрошенности опилить зуб защелки ствола на 1—1,5 мм, наплавить слой металла электродом Э34—3,0 и обработать (рис. 5).

5.8.2. Забоины, скругление или скрошенность выступа экстрактора для зуба защелки ствола

При забоинах или скруглении зачистить выступ экстрактора (рис. 6). После зачистки выступа экстрактора проверить вертикальную качку ствола (п. 5.12).

При скрошенности опилить выступ экстрактора на 1—1,5 мм, наплавить слой металла электродом Э34—3,0 и обработать (рис. 7).

5.8.3. Изгиб защелки ствола

Выправить защелку ствола.

5.8.4. Осадка или излом пружины защелки ствола и спускового крючка

Заменить пружину защелки ствола и спускового крючка.

5.8.5. Излом верхнего зуба защелки

Заменить защелку ствола.

Для пистолета обр. 1943 г.:

5.8.6. Изгиб стержня защелки

Отделить стержень защелки, для чего:

засверлить расклепанный конец стержня защелки, отделить кнопку от стержня защелки и отделить защелку от ствола;

выправить стержень защелки, не отделяя его от серьги;

присоединить защелку ствола к рамке, присоединить кнопку к стержню защелки, наплавить на конец стержня защелки слой металла электродом Э34—3,0 и обработать (рис. 8).

5.8.7. Изгиб серьги

Отделить защелку ствола от рамки, выправить серьгу и присоединить защелку ствола к рамке, как указано в п. 5.8.6.

5.8.8. Скругление зуба защелки ствола

Отделить защелку ствола от рамки, зачистить зуб защелки ствола (рис. 9) и присоединить защелку ствола к рамке, как указано в п. 5.8.6.

5.8.9. Осадка или излом пружины защелки

Отделить защелку ствола от рамки, заменить пружину защелки и присоединить защелку к рамке, как указано в п. 5.8.6.

Для пистолета обр. 1930 г.:

5.8.10. Излом шпильки запора ствола

Выбить изломанную шпильку запора ствола из отверстия запора ствола, изготовить новую шпильку, запрессовать ее в отверстие запора ствола и зачистить выступающий конец (рис. 10).

5.8.11. Ослабление или излом пружины запора (защелки) ствола

Заменить пружину запора ствола.

5.9. Гильза (патрон) не извлекается экстрактором

При стволе, открытом до отказа, экстрактор должен обеспечивать извлечение гильзы из канала ствола. При этом выступание зуба экстрактора за срез канала ствола должно быть:

не менее 3 мм у пистолетов обр. 1944 г. и 1943 г.;

не менее 1,5 мм у пистолета обр. 1930 г.

Причины неисправности:

5.9.1. Износ зуба экстрактора

Опилить зуб экстрактора на 1—1,5 мм, наплавить слой металла электродом Э34—3,0 и обработать (рис. 7, 11 и 12).

5.9.2. Износ упора (подавателя) экстрактора или конца экстрактора

Опилить упор экстрактора или конец экстрактора на 1—1,5 мм, наплавить слой металла электродом Э34—3,0 и обработать (рис. 7, 11—15). После обработки упора экстрактора или конца экстрактора проверить угол поворота ствола при открывании, который должен находиться в пределах:

35—45° у пистолета обр. 1944 г.;

40—50° у пистолетов обр. 1943 г. и обр. 1930 г.

5.10. Ствол не удерживается на рамке ствола у пистолета обр. 1944 г.

Ствол не должен отделяться от рамки, если отогнутый конец пружины экстрактора не утоплен в паз экстрактора. Отделение ствола от рамки должно происходить при повороте ствола на угол не менее 80°.

Причины неисправности и способы их устранения изложены в п. 5.6. Кроме того:

Износ выреза в обойме ствола для втулки (оси) ствола

Опилить вырез в обойме ствола для втулки (оси) ствола на 1—1,5 мм, наплавить слой металла электродом Э34—3,0 и обработать (рис. 16).

После обработки выреза и присоединения ствола к рамке проверить закрывание ствола. Между плоскостью упора патрона и торцом ствола должен быть зазор не более 0,4 мм.

5.11. Горизонтальная качка ствола в соединении с рамкой

Горизонтальная качка ствола допускается, если она не вызывает осечек при проверке пистолета на разбитие капсюля типа «жевело» с использованием металлической гильзы (рис. 40). Если горизонтальная качка ствола вызывает осечки, у пистолета обр. 1944 г. обжать щечки рамки, у пистолетов обр. 1943 г. и обр. 1930 г. заменить оси стволов.

Если заменой оси ствола горизонтальная качка ствола не устраняется, совместно развернуть отверстия в стволе, рамке и упоре экстрактора патрона под повышенную ось ствола (рис. 17 и 18) и поставить повышенную ось ствола (рис. 19).

5.12. Вертикальная качка ствола в соединении с рамкой

Вертикальная качка ствола допускается, если она не вызывает осечек при проверке пистолета на разбитие капсюля типа «жевело» с использованием металлической гильзы (рис. 40). Если у пистоле-

тов обр. 1944 г. и обр. 1930 г. вертикальная качка ствола вызывает осечки, опилить зуб защелки (запора) ствола на 1—1,5 мм, наплавить слой металла электродом Э34—3,0, обработать (рис. 5 и 10) и подогнать к выступу экстрактора (гребня ствола).

После подгонки проверить надежность запирания ствола. При закрывании ствола защелка (запор) должна отжиматься торцом экстрактора (гребнем ствола) и производить запирание ствола, входя своим зубом на полную глубину в вырез экстрактора (гребня ствола).

При недопустимой качке ствола у пистолета обр. 1943 г. отделить защелку ствола, как указано в п. 5.8.6, развернуть отверстия (рис. 20) в рамке и стволе, изготовить (рис. 62) и поставить повышенный зуб защелки ствола (рис. 21); присоединить защелку ствола к рамке, как указано в п. 5.8.6.

После постановки повышенного зуба защелки ствола проверить надежность запирания ствола. При закрывании ствола защелка ствола должна отжиматься вправо опорой экстрактора и производить запирание ствола, входя своим зубом на полную глубину в отверстия рамки и ствола.

5.13. Качка антабки

Свободная качка антабки не допускается. При свободной качке антабки поджать ее концы к рукоятке.

5.14. Качка щечек (щек) рукоятки

Качка щечек рукоятки не допускается; тугое перемещение их в вертикальном и горизонтальном направлениях допускается до 0,5 мм; если перемещение более 0,5 мм, то щечки рукоятки заменить.

При срыве резьбы соединительного винта или гайки (глазка) щечек заменить гайку (глазок) или соединительный винт. У пистолетов с пластмассовыми щечками заменить соединительный винт или левую пластмассовую щечку. При отсутствии пластмассовых щечек изготовить деревянные (рис. 89 и 90), изготовить втулку (рис. 73) и гайку (рис. 88), поставить их соответственно в правую и левую щечки и подогнать щечки к рукоятке.

При этом местный зазор между рамкой и щечками допускается до 0,8 мм, а односторонний — до 0,6 мм.

Для пистолета обр. 1930 г. кроме указанных зазоров допускается зазор между щекой и рамой по контуру не более 1,2 мм, а между плечиками и рамой — до 2 мм (рис. 22). Выступание головки соединительного винта над поверхностью щечки допускается до 1,2 мм, а выступание конца винта — до 0,5 мм. При постановке новых щечек проверить, нет ли затирания боевой пружины или курка о щечки при постановке курка на боевой взвод и плавном спуске его с боевого взвода.

5.15. Трещины и излом щечек (щек)

Несквозные трещины в деревянных щечках длиной до 15 мм допускаются без ремонта. При трещинах длиной до 30 мм место трещин распилить и поставить вклейки толщиной 1,5—2 мм.

При сквозных трещинах длиной более 30 мм, а также при изломе щечек заменить щечки. Пластмассовые щечки, имеющие трещины или излом, заменить. При отсутствии пластмассовых щечек допускается постановка на пистолеты деревянных щечек, как указано в п. 5.14.

6. РЕМОНТ УДАРНО-СПУСКОВОГО МЕХАНИЗМА

6.1. Курок не становится на боевой взвод

Курок, отведенный до отказа назад при освобожденном спусковом крючке (спуске), должен становиться на боевой взвод. Постановка курка на боевой взвод должна быть плавной и обеспечивать зацепление боевого взвода курка с шепталом спускового крючка.

Причины неисправности:

6.1.1. Осадка или излом пружины защелки ствола и спускового крючка

Заменить пружину защелки ствола и спускового крючка.

6.1.2. Осадка или излом боевой пружины

Заменить боевую пружину.

Для замены боевой пружины у пистолетов обр. 1944 г. и обр. 1930 г. необходимо:

обжать или опилить приподнятый расчеканкой металл на нижнем конце толкателя;

поставить новую боевую пружину;

на место старой расчеканки наплавить слой металла электродом Э34—3,0 и обработать (рис. 23).

После сборки толкателя проверить, надежно ли удерживается опорная (упорная) планка на толкателе.

6.1.3. Скругление или скрошенность шептала спускового крючка

При скруглении зачистить шептало спускового крючка (рис. 24, 25 и 26). При скрошенности опилить шептало спускового крючка на 1—1,5 мм, наплавить слой металла электродом Э34—3,0 и обработать (рис. 27, 28 и 29).

После обработки шептала спускового крючка проверить:

не срывается ли курок с предохранительного взвода (п. 6.4);

не выступает ли боек за переднюю плоскость упора патрона при курке, поставленном на предохранительный взвод (п. 6.4).

6.1.4. Скругление или скрошенность боевого взвода курка

При скруглении зачистить боевой взвод курка (рис. 30, 31 и 32). При скрошенности опилить боевой взвод курка на 1—1,5 мм, наплавить слой металла электродом Э34—3,0 и обработать (рис. 33, 34 и 35).

6.2. Курок не удерживается на боевом взводе

При воздействии на головку курка усилием пальца руки срыв его с боевого взвода не допускается.

Причины неисправности и способы их устранения изложены в пп. 6.1.3 и 6.1.4.

6.3. Курок не спускается с боевого взвода

При нажатии на спусковой крючок до отказа курок, поставленный на боевой взвод, должен энергично пойти вперед и ударить по бойку.

Причины неисправности и способы их устранения изложены в п. 6.1.2. Кроме того:

Затирание курка

Между курком и щеками рамки должны быть зазоры.

При затирании курка выправить или обработать места затирания, обеспечив зазор между курком и щекой рамки не менее 0,05 мм.

6.4. Курок не удерживается на предохранительном взводе

При воздействии на головку курка усилием пальца руки срыв его с предохранительного взвода не допускается. Если курок поставлен на предохранительный взвод и поджат пальцем руки вперед до отказа, выступание бойка над передней плоскостью упора патрона не допускается.

Причины неисправности и способы их устранения изложены в п. 6.1.1. Кроме того:

Скругление или скрошенность предохранительного взвода курка

При скруглении зачистить предохранительный взвод курка (рис. 30, 31, 32).

После зачистки предохранительного взвода курка проверить, не выступает ли боек над передней плоскостью упора патрона при нажатии пальцем руки на курок, поставленный на предохранительный взвод. При выступании бойка над передней плоскостью упора патрона, а также при скрошенности предохранительного взвода курка опилить предохранительный взвод курка на 1—1,5 мм, наплавить слой металла электродом Э34—3,0 и обработать (рис. 33, 34 и 35).

6.5. Курок не становится на предохранительный взвод

Курок, спущенный с боевого взвода, после удара по бойку должен иметь «отбой», т. е. при спущенном курке и отведенном до отказа назад спусковом крючке (спуске) курок при нажиме на него пальцем руки должен подаваться вперед до упора в заднюю плоскость упора патрона; после прекращения нажима курок должен энергично возвращаться в исходное положение; после освобождения спускового крючка курок должен встать на предохранительный взвод.

Причины неисправности и способы их устранения изложены в пп. 6.1.2, 6.1.3 и 6.4. Кроме того:

Износ выступа толкателя

Опилить выступ толкателя, обеспечив нормальный отбой курка.

6.6. Выпадание бойка у пистолетов обр. 1944 г. и обр. 1930 г.

У пистолета обр. 1944 г. боек должен надежно удерживаться в своем гнезде пружиной бойка. При выпадании бойка из гнезда выправить пружину бойка.

У пистолета обр. 1930 г. боек должен надежно удерживаться в своем гнезде упорным винтом. Выталкивание бойка из гнезда при нажатии на него выколоткой не допускается.

Причины неисправности:

6.6.1. Срыв резьбы в отверстии рамы под упорный винт бойка

Нарезать резьбу в отверстии рамы (рис. 36) под повышенный упорный винт бойка (рис. 52).

6.6.2. Износ или смятие конца упорного винта бойка

Заменить упорный винт бойка.

6.7. Заклинивание бойка

У пистолета обр. 1944 г. боек, поджатый до отказа вперед, должен под действием своей пружины энергично возвращаться назад. Затирание бойка в своем гнезде не допускается.

Причины неисправности:

6.7.1. Осадка или излом пружины бойка

Заменить пружину бойка.

6.7.2. Изгиб бойка

Заменить боек.

У пистолета обр. 1930 г. боек под действием собственного веса должен перемещаться в своем гнезде. При заклинивании бойка прочистить гнездо бойка или заменить изогнутый боек.

6.8. Осечки

Осечки не допускаются.

Причины неисправности и способы их устранения изложены в пп. 5.11, 5. 12 и 6.1.2. Кроме того:

Смятие, скрошенность или износ бойка

При смятии или скрошенности заправить конец бойка (рис. 37).

При износе проверить выход бойка. Для определения выхода бойка открыть ствол и нажать на спусковой крючок до отказа; нажать на курок, послав его вперед до отказа, и замерить выход бойка над передней плоскостью упора патрона.

Выход бойка должен быть:

1,7—2,7 мм у пистолетов обр. 1944 г. и обр. 1930 г.;

1,8—2,6 мм у пистолета обр. 1943 г.

При выходе бойка менее допустимого заменить боек.

Если при нормальном выходе бойка возникают осечки, проверить зазор между казенным срезом ствола и упором патрона.

Зазор должен быть:

у пистолетов обр. 1944 г. и обр. 1943 г. не более 0,4 мм;

у пистолета обр. 1930 г. не более 0,15 мм.

При недопустимом зазоре обработать вырез в рамке для втулки (оси) ствола или поставить повышенную ось ствола, как указано в пп. 5.10 и 5.11.

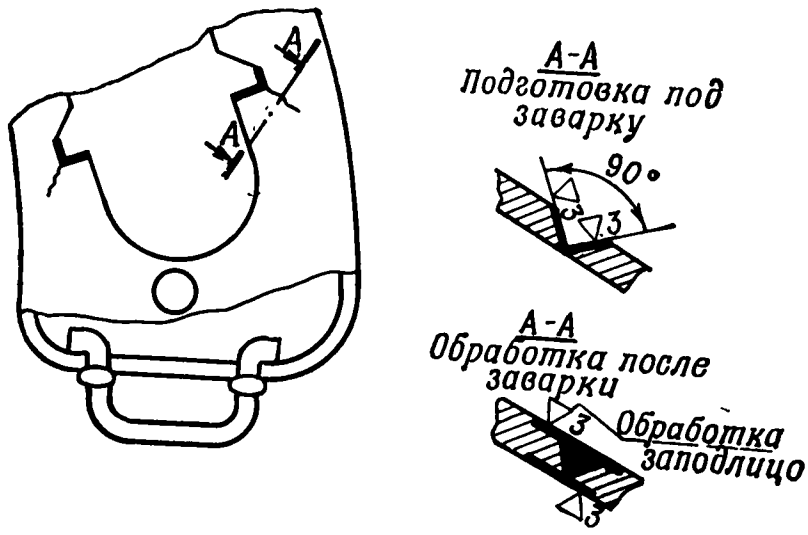


Рис. 1. Обработка рамки после заварки трещин

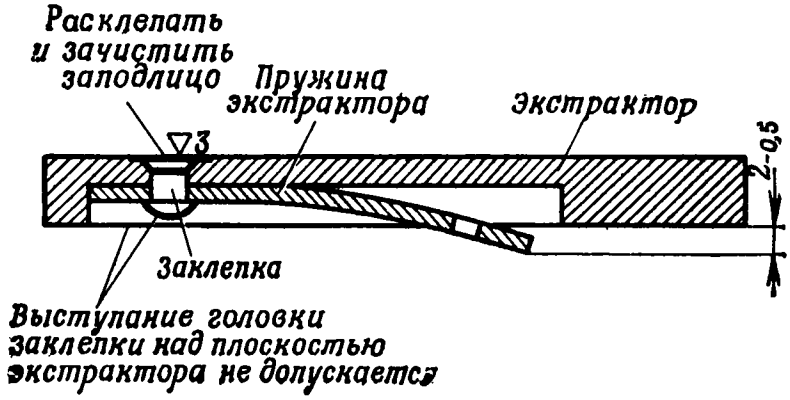


Рис. 2. Присоединение пружины экстрактора

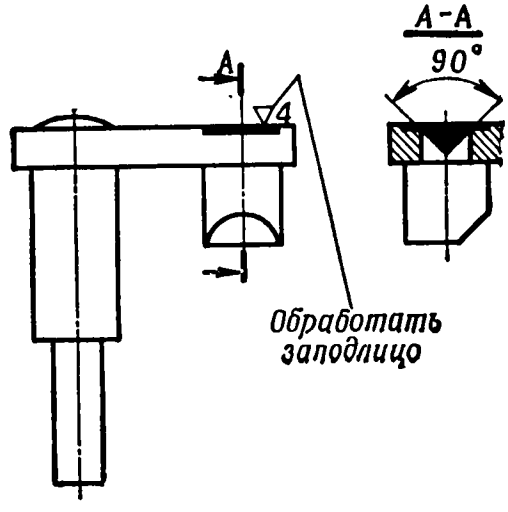


Рис. 3. Обработка защелки ствола после приварки зуба защелки

Рис. 4. Зачистка зуба защелки ствола

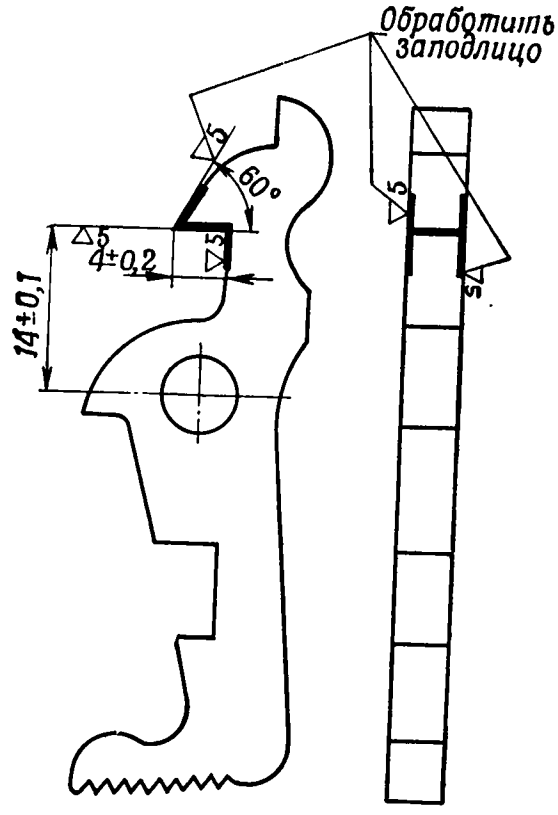


Рис. 5. Обработка зуба защелки после наплавки

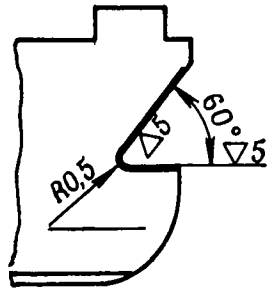


Рис. 6. Зачистка выреза экстрактора

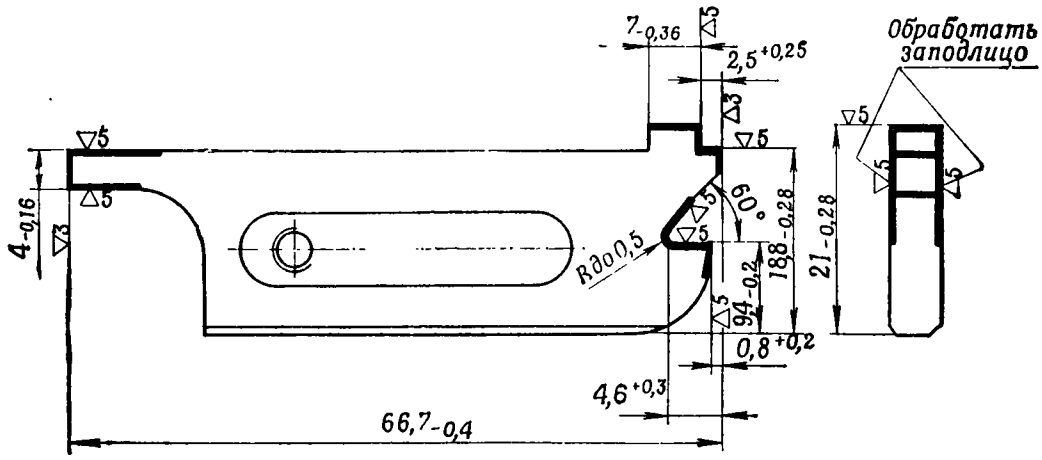


Рис. 7. Обработка экстрактора после наплавки

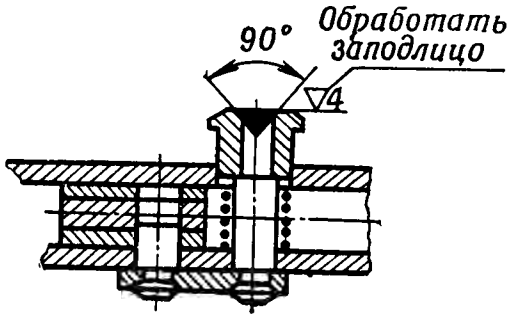


Рис. 8. Обработка защелки ствола после приварки кнопки

Рис. 9. Зачистка зуба защелки

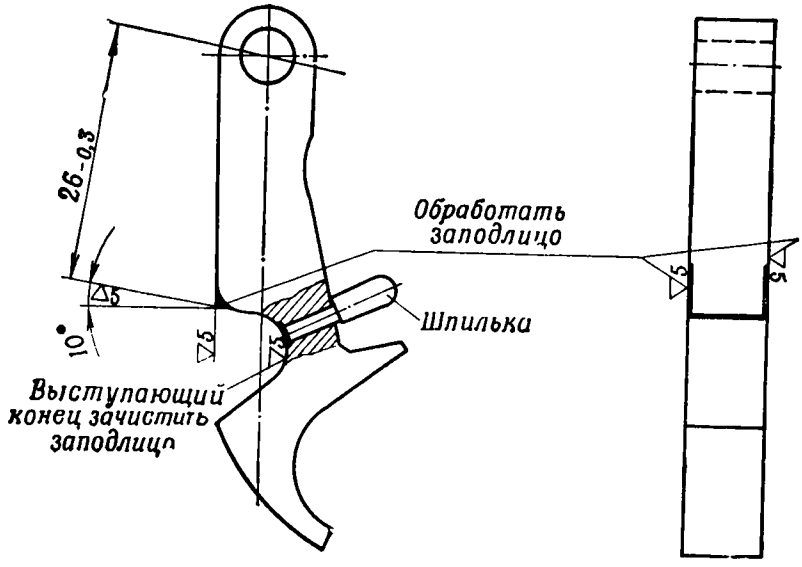


Рис. 10. Обработка запора ствола пистолета обр. 1930 г. после наплавки

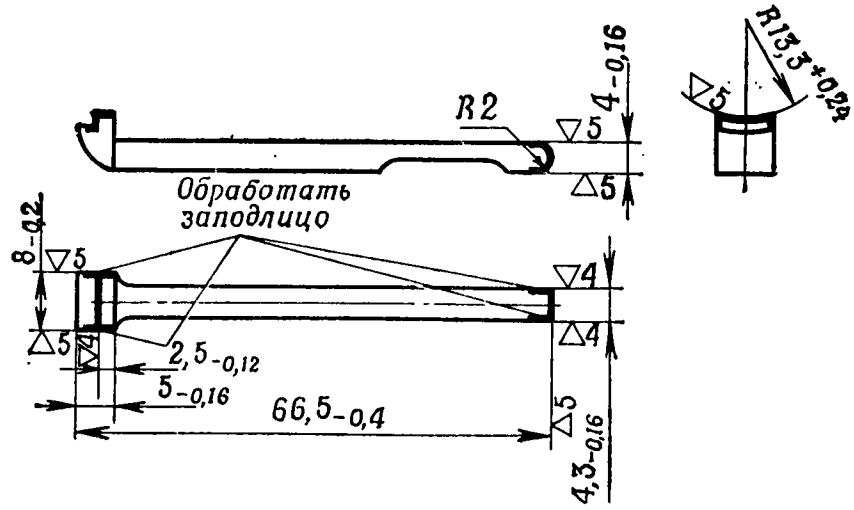


Рис. 11. Обработка экстрактора пистолета обр. 1943 г. после наплавки

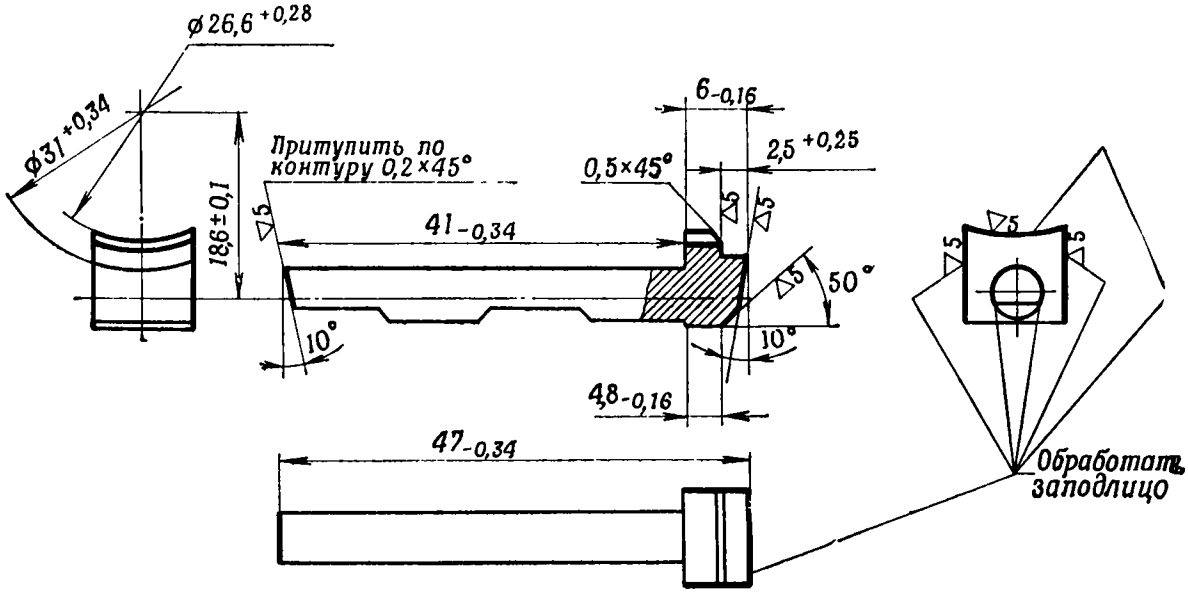


Рис. 12. Обработка экстрактора пистолета обр. 1930 г. после наплавки

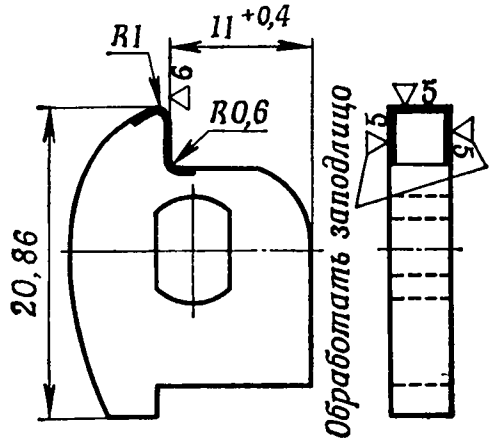


Рис. 13. Обработка упора экстрактора пистолета обр. 1944 г. после наплавки

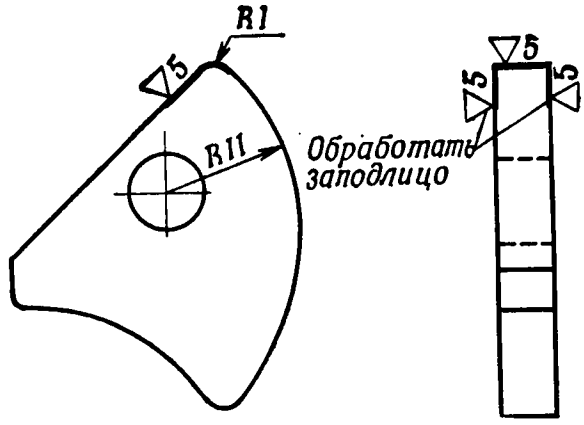


Рис. 14. Обработка упора экстрактора пистолета обр. 1943 г. после наплавки

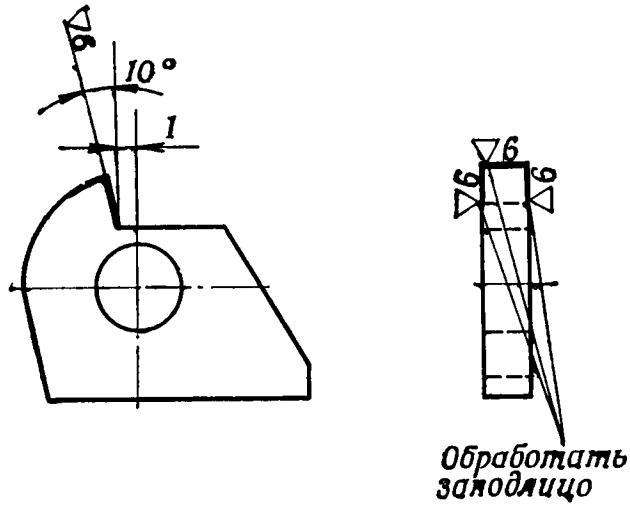


Рис. 15. Обработка подавателя экстрактора пистолета обр. 1930 г. после наплавки

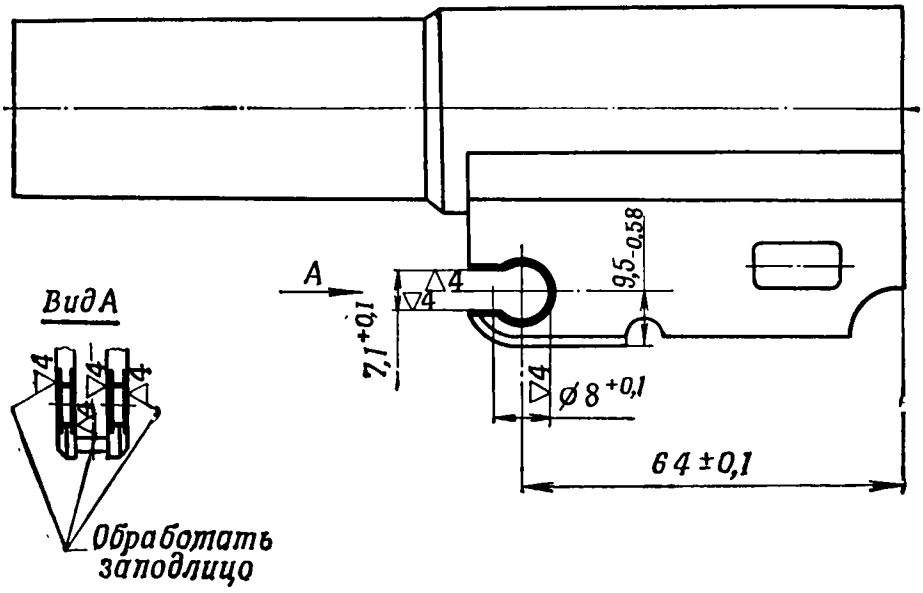


Рис. 16. Обработка выреза в обойме ствола после наплавки

Условное обозначение размера	Размер по рабочему чертежу	Повышенный размер
А	$6^{+0,08}$	$6,1^{+0,1}$

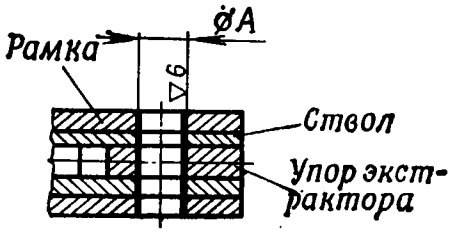


Рис. 17. Развертывание отверстия под повышенную ось ствола пистолета обр. 1943 г.

Условное обозначение размера	Размер по рабочему чертежу	Повышенный размер
А	$6,5^{+0,1}$	$6,75^{+0,1}$

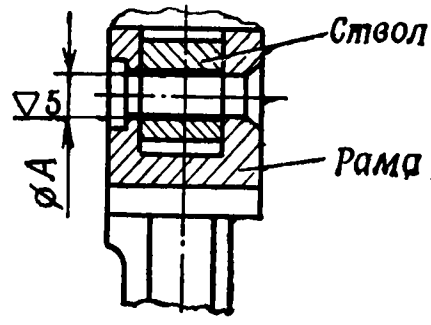


Рис. 18. Развертывание отверстия под повышенную ось ствола пистолета обр. 1930 г.

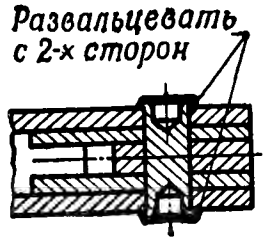


Рис. 19. Постановка оси ствола пистолета обр. 1943 г.

Условное обозначение размера	Размер по рабочему чертежу	Повышенный размер
А	$6^{+0,2}$	$6,1^{+0,24}$

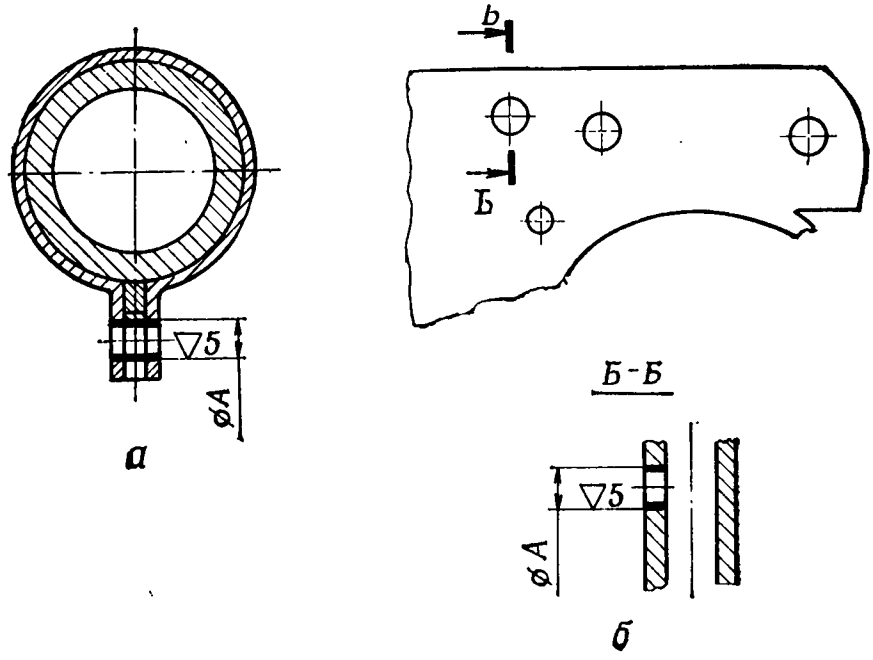


Рис. 20. Развертывание отверстий под повышенный зуб защелки:
а — в стволе; *б* — в рамке

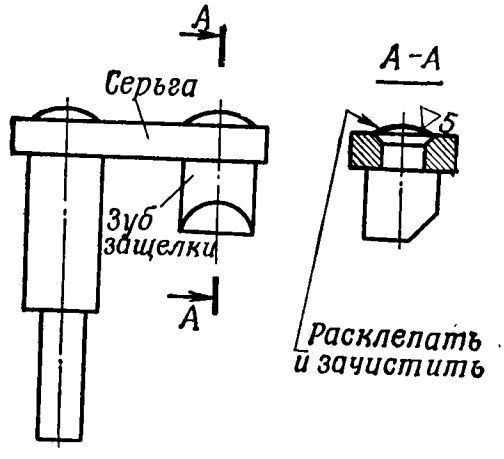


Рис. 21. Постановка зуба защелки ствола

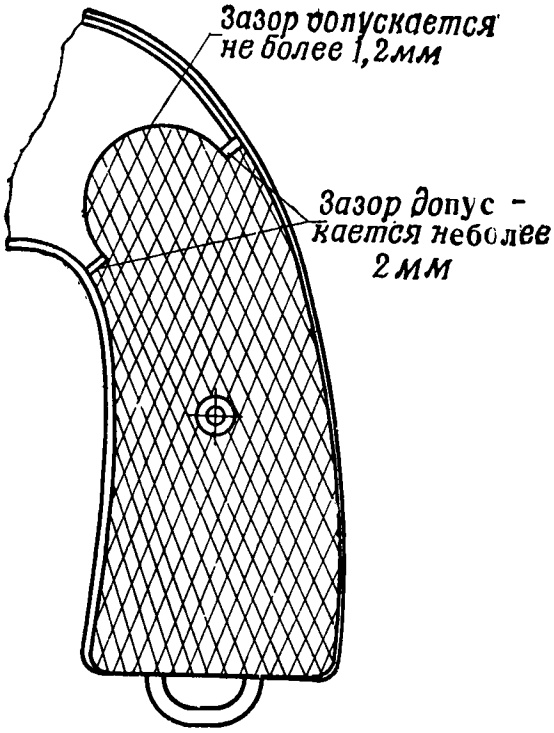


Рис. 22. Постановка и подгонка щечек к рукоятке

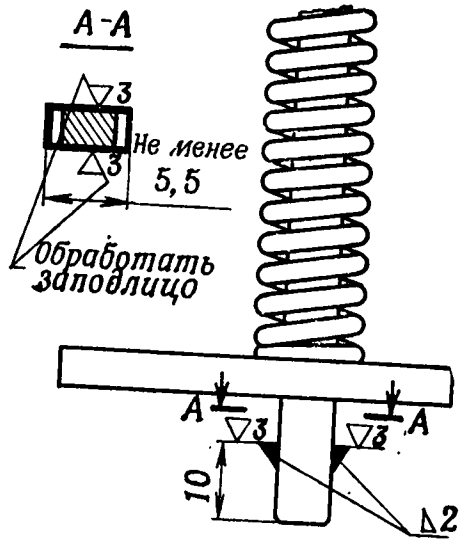


Рис. 23. Обработка нижнего конца толкателей у пистолетов обр. 1944 г. и обр. 1943 г. после наплавки

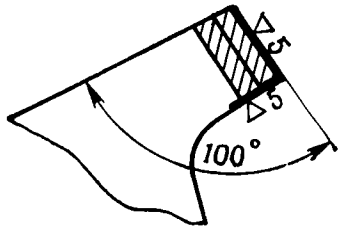


Рис. 24. Зачистка шептала спускового крючка пистолета обр. 1944 г.

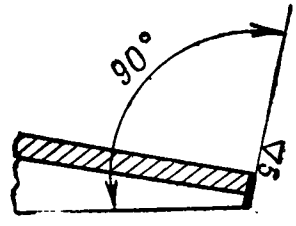


Рис. 25. Зачистка шептала спускового крючка пистолета обр. 1943 г.

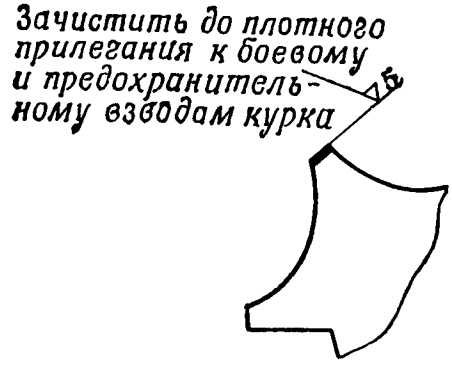


Рис. 26. Зачистка шептала спуска пистолета обр. 1930 г.

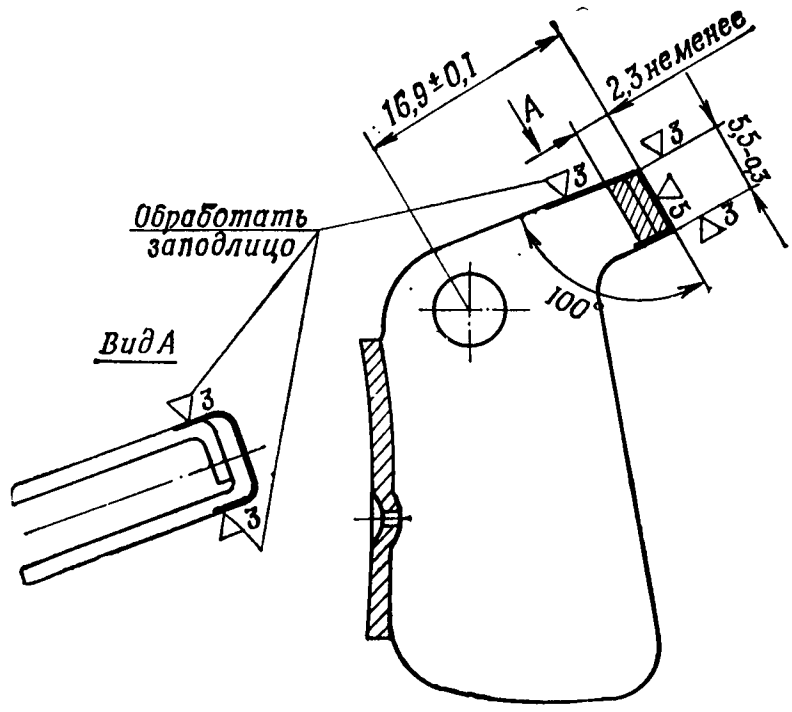


Рис. 27. Обработка шептала спускового крючка пистолета обр. 1944 г. после наплавки

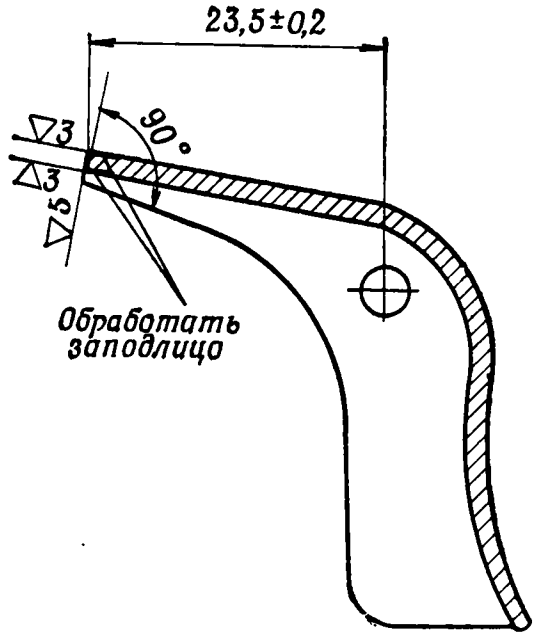


Рис. 28. Обработка шептала спускового крючка пистолета обр. 1943 г. после наплавки

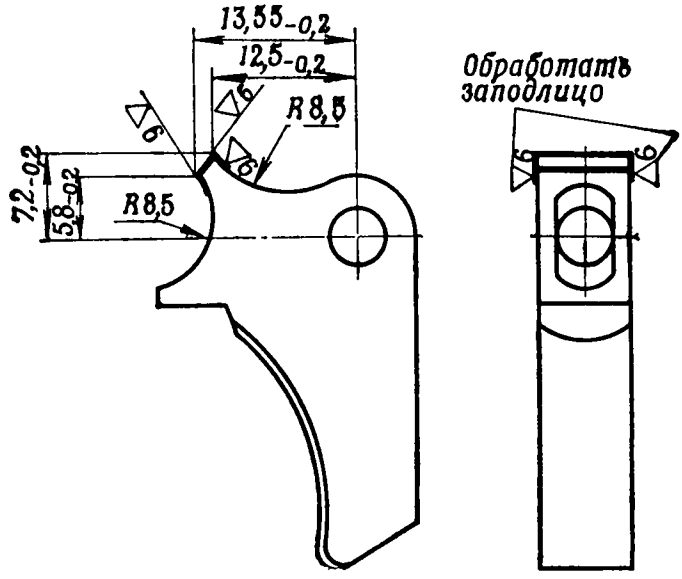


Рис. 29. Обработка шептала спуска пистолета обр. 1930 г. после наплавки

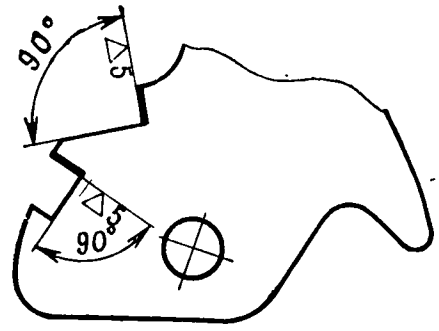


Рис. 30. Зачистка боевого и предохранительного взводов курка пистолета обр. 1944 г.

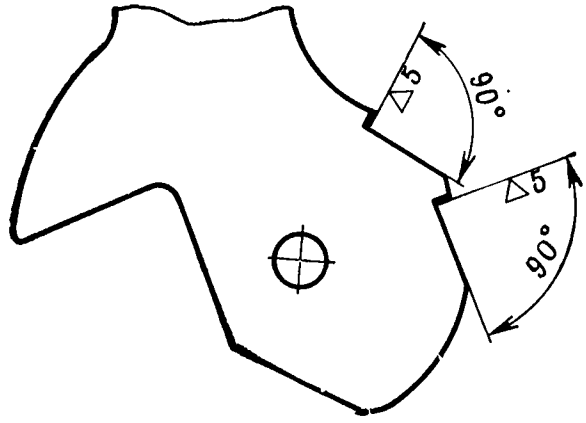


Рис. 31. Зачистка боевого и предохранительного взводов курка пистолета обр. 1943 г.

Рис. 32. Зачистка боевого и предохранительного взводов курка пистолета обр. 1930 г.

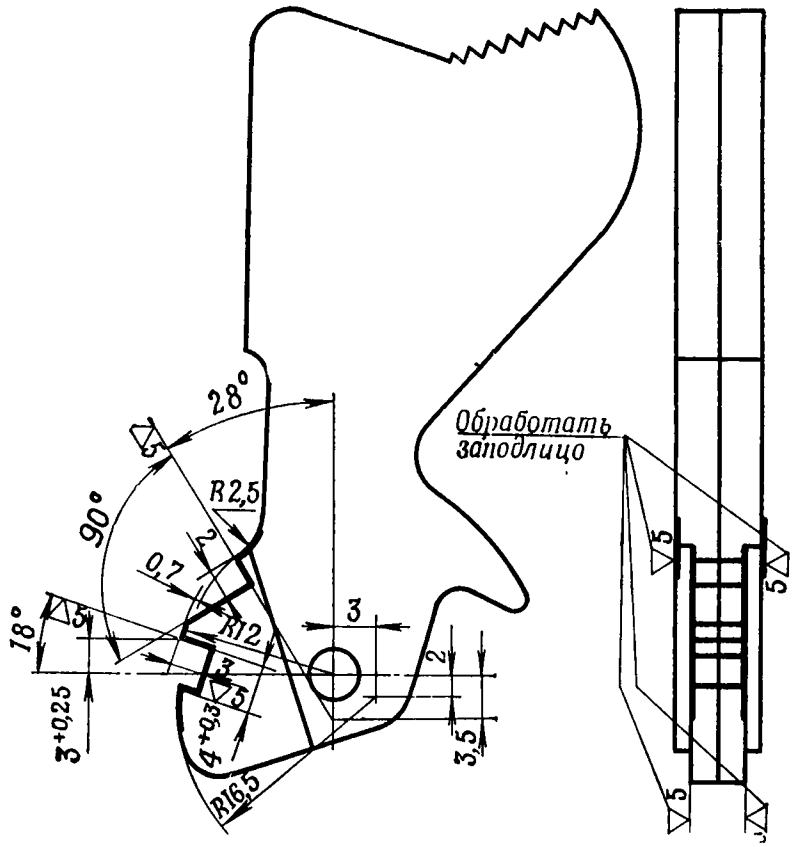


Рис. 33. Обработка боевого и предохранительного взводов курка пистолета обр. 1944 г. после наплавки

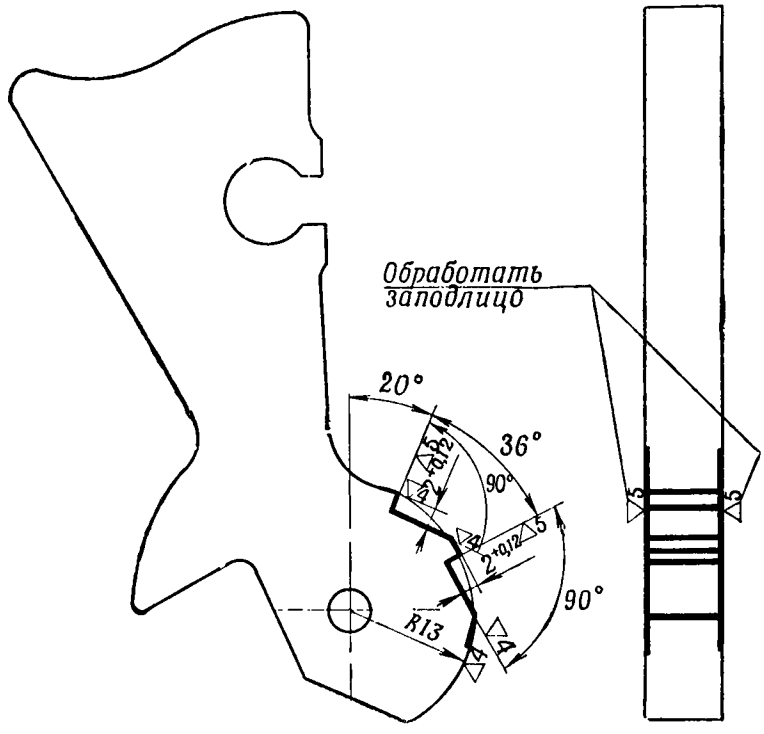


Рис. 34. Обработка боевого и предохранительного взводов курка пистолета обр. 1943 г. после наплавки

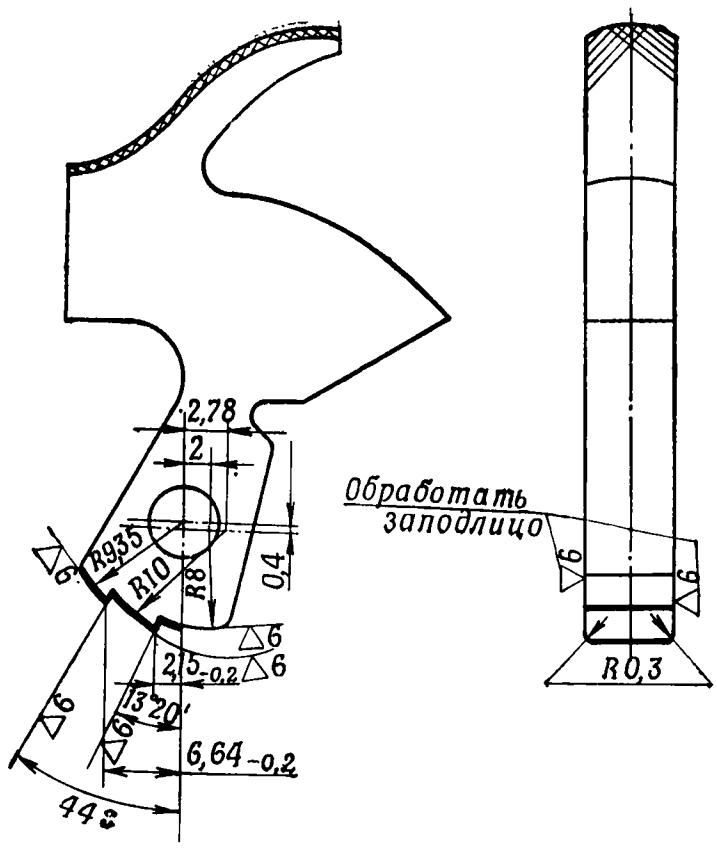


Рис. 35. Обработка боевого и предохранительного взводов курка пистолета обр. 1930 г. после наплавки

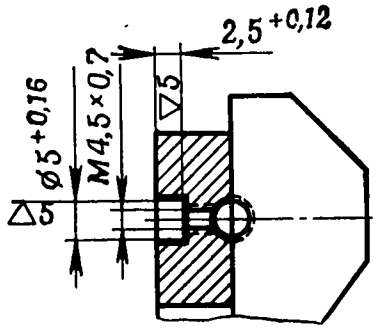


Рис. 36. Нарезка резьбы для повышенного стопорного винта бойка

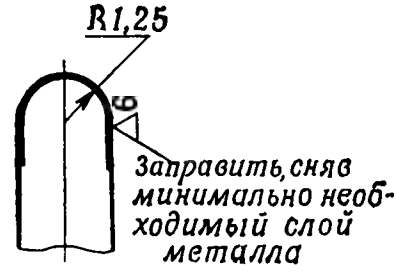


Рис. 37. Заправка бойка

ПРИЛОЖЕНИЕ 1

ПЕРЕЧЕНЬ КАЛИБРОВ И ПРИСПОСОБЛЕНИЙ, ПРИМЕНЯЕМЫХ ПРИ РЕМОНТЕ ПИСТОЛЕТА

№ по пор.	Наименование и назначение	Номер рисунка
1	Калибр для проверки прямолинейности ствола	38
2	Оправка для правки ствола	39
3	Гильза для отстрела пистолета на разбитие капсюля	40—42

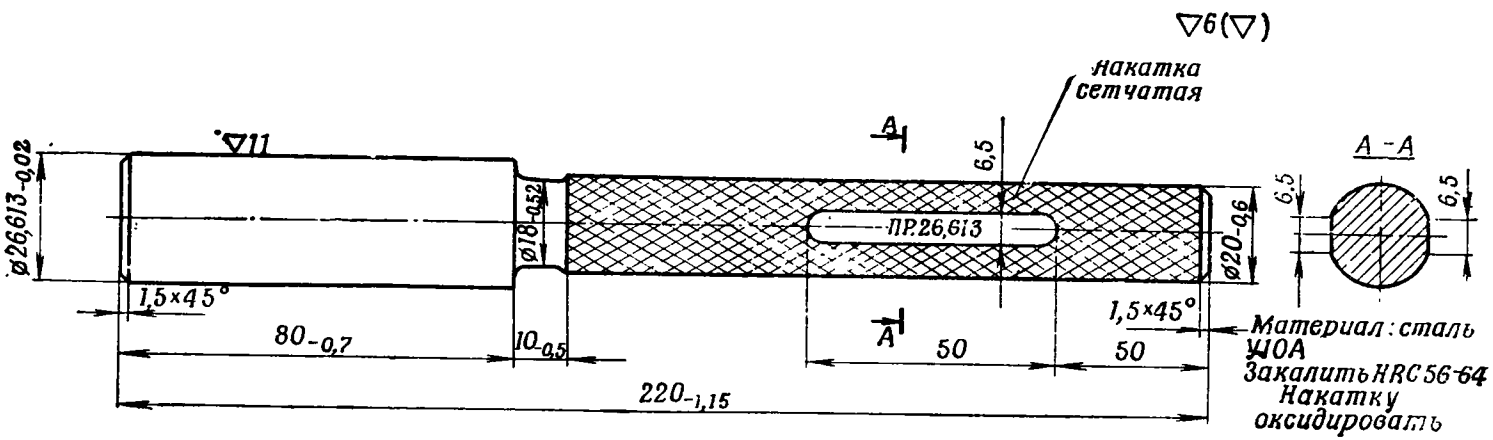


Рис. 38. Калибр для проверки прямолинейности ствола

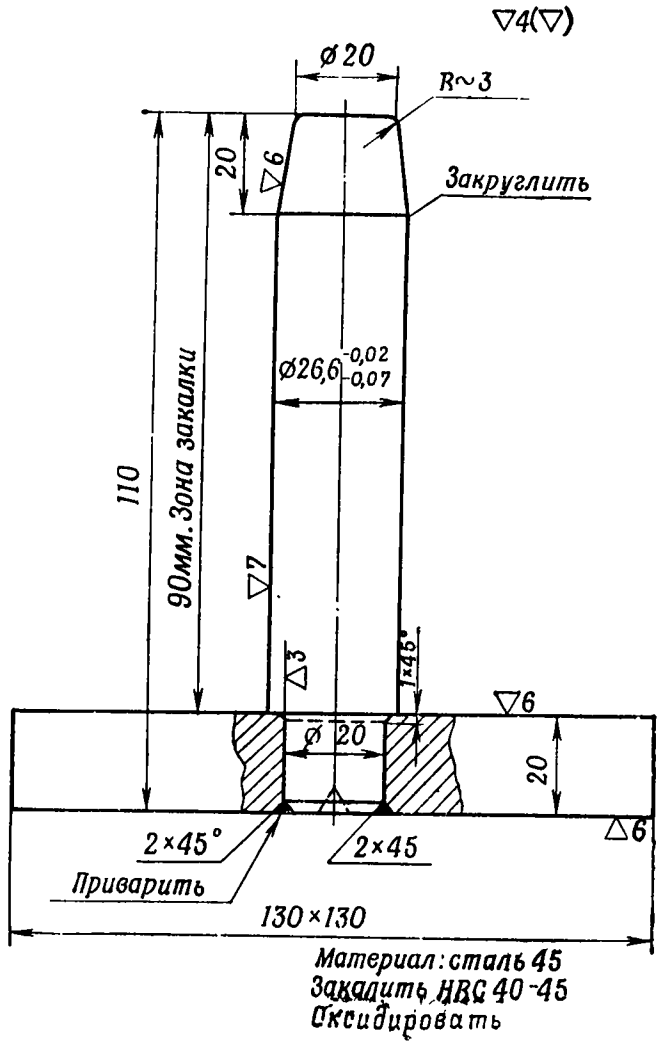


Рис. 39. Оправка для правки ствола

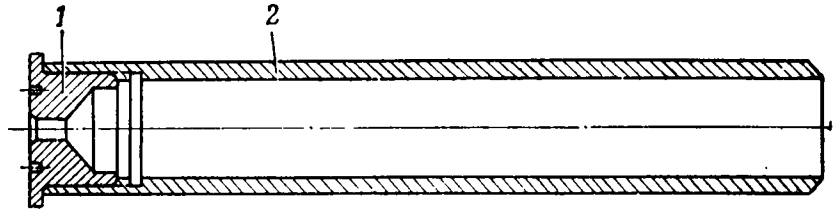


Рис. 40. Гильза для отстрела пистолета на разбитие капсюля:

1 — фланец (рис. 42); *2* — стакан (рис. 41)

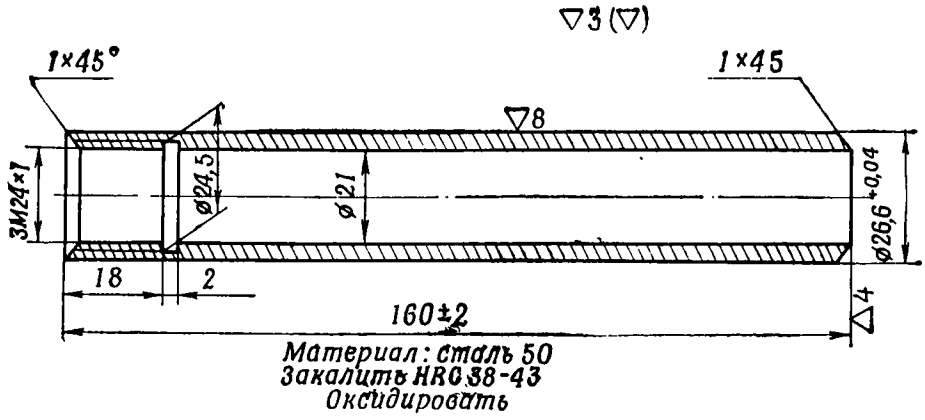


Рис. 41. Стакан

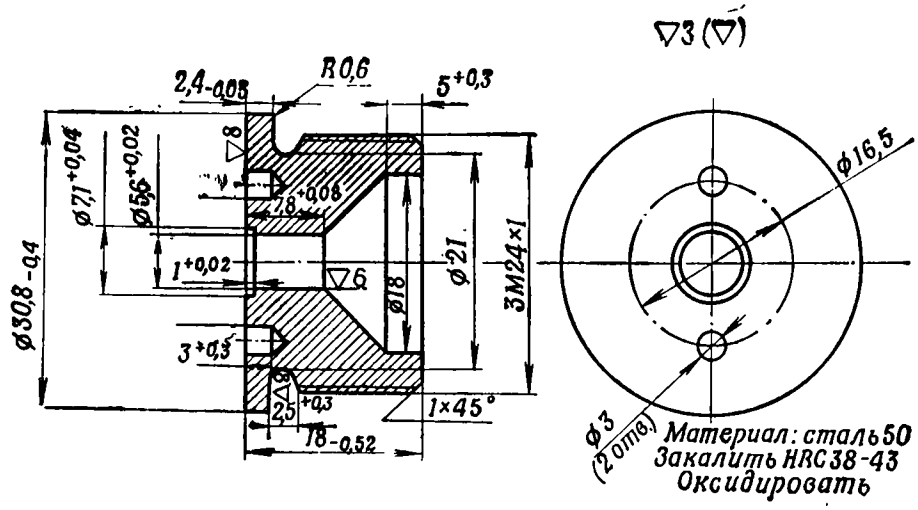


Рис. 42. Фланец

ПЕРЕЧЕНЬ
РИСУНКОВ ДЕТАЛЕЙ ПИСТОЛЕТА, ИЗГОТОВЛЯЕМЫХ В РЕМОНТНОМ ОРГАНЕ

Номера деталей	Наименование деталей	Номера рисунков
	26-мм осветительный и сигнальный пистолет обр. 1930 г. (индекс 56-Н-572)	
3	Шпилька экстрактора	43
10	Пружина запора	44
11	Пружина спуска	44
12	Ударная (боевая) пружина	44
13	Направляющий стержень пружины	45
15	Гайка направляющего стержня	46
16	Шпилька направляющего стержня	43
17	Шарнирный винт (ось ствола)	47
18	Ось курка	48
19	Винт крышки и запора	49
20	Винт спуска	50
21	Боек	51
22	Упорный винт бойка	52
23	Шпилька запора	53
24	Глазок правой щеки	54
25	Глазок левой щеки	55
26	Соединительный винт щек	56
28	Скоба (антабка)	57
30	Правая щека рукоятки	58
31	Левая щека рукоятки	59
	26-мм сигнальный пистолет обр. 1943 г. (индекс 56-Н-573)	
1-4	Антабка	60
1-6	Серьга	61
1-7	Зуб защелки	62
1-8	Стержень	63
1-9	Пружина защелки	44
1-10	Кнопка	64
1-11	Пружина спускового крючка	65
1-12	Штифт пружины и ось курка и спускового крючка	66
1-14	Упор экстрактора	67
1-15	Ось ствола	68
2-5	Штифт экстрактора	66
3-2	Основание бойка	69
3-3	Боек	70
4-2	Боевая пружина	44
4-3	Опора пружины курка	71
5-1	Правая щека рукоятки	72
5-2	Втулка	73
6-1	Левая щека рукоятки	74
6-2	Гайка	75
6-3	Соединительный винт	76

Продолжение

Номера деталей	Наименование деталей	Номера рисунков
	26-мм сигнальный пистолет обр. 1944 г. СПШ (индекс 56-Н-574)	
1	Ось спускового крючка и курка	66
2	Боек	77
3	Пружина бойка	78
5	Соединительный винт	76
1-5	Заклепка рамки	79
1-7	Упор экстрактора	80
1-8	Ось ствола	81
1-9	Заклепка	82
3-2	Пружина экстрактора	83
3-3	Заклепка пружины экстрактора	82
5-3	Втулка	84
5-4	Пружина спускового крючка и защелки	44
6-1	Толкатель курка	85
6-2	Боевая пружина	44
6-3	Опорная планка	86
7-1	Шайба	87
8-1	Гайка	88
	Взамен пластмассовых щечек	
7-1	Правая щечка рукоятки	89
7-2	Втулка	73
8-1	Левая щечка рукоятки	90

№ деталей	Наименование	Размеры шпилек, мм	
		L	*d*
3 / 56-Н-572	Шпилька экстрактора	$10_{-0.2}$	$4{,}06_{-0.03}$
16 / 56-Н-572	Шпилька направляющего стержня	$10_{-0{,}6}$	$2{,}06_{-0.06}$

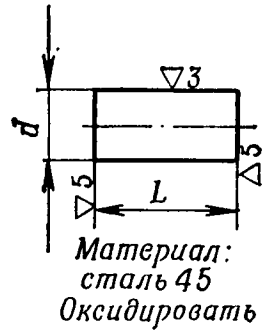


Рис. 43. Шпильки

№ деталей	Наименование	Размер пружины, мм				Общее число витков, n	Рабочее число витков, n_1	Навивка	Материал	Примечание
		длина, L	шаг, t	диаметр проволоки, d	наружный диаметр, $D_н$					
10 56-Н-572	Пружина запора	25_{-2}	3,5	$0{,}8^{+0{,}03}_{-0{,}01}$	$6_{-0{,}3}$	9^{+1}	9^{+1}	Правая	Проволока 1—0,8 ГОСТ 9389—75	
11 56-Н-572	Пружина спуска	16_{-2}	2	$0{,}6^{+0{,}03}_{-0{,}01}$	$5_{-0{,}2}$	7^{+1}	5^{+1}	Правая	Проволока 1—0,6 ГОСТ 9389—75	
12 56-Н-572	Ударная (боевая) пружина	58_{-3}	4	1,5±0,02	$8_{-0{,}3}$	17	15	Правая	Проволока 1—1,5 ГОСТ 9389—75	Для справок
1-9 56-Н-573	Пружина защелки	$26^{+0{,}5}_{-1{,}0}$	4	0,8±0,02	$8_{-0{,}2}$	7,5±0,25	6±0,25	Правая	Проволока 1—0,8 ГОСТ 9389—75	
4-2 56-Н-573	Боевая пружина	60^{+1}_{-2}	2,8	$1{,}5^{+0{,}03}_{-0{,}02}$	$8_{-0{,}2}$	21,5±0,25	20±0,25	Правая	Проволока 1—0,6 ГОСТ 9389—75	Для справок
5-4 56-Н-574	Пружина спускового крючка и защелки	$17^{+0{,}5}_{-1{,}0}$	2	0,6±0,02	$4{,}5_{-0{,}16}$	9,5±0,25	7,5±0,25	Правая	Проволока 1—0,6 ГОСТ 9389—75	
6-2 56-Н-574	Боевая пружина	60^{+1}_{-2}	2,92	$1{,}5^{+0{,}03}_{-0{,}02}$	$8{,}2_{-0{,}2}$	21,5±0,25	19,5±0,25	Правая	Проволока 1—1,5 ГОСТ 9389—75	Для справок

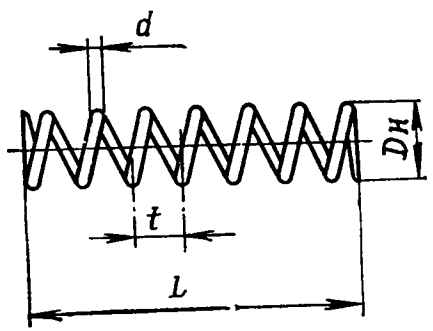


Рис. 44. Пружины

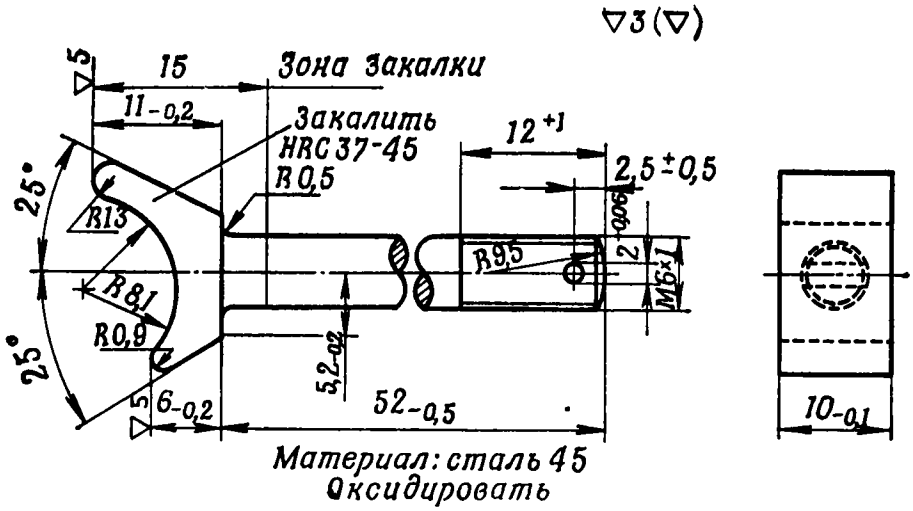


Рис. 45. Направляющий стержень пружины $\frac{13}{56\text{-}Н\text{-}572}$

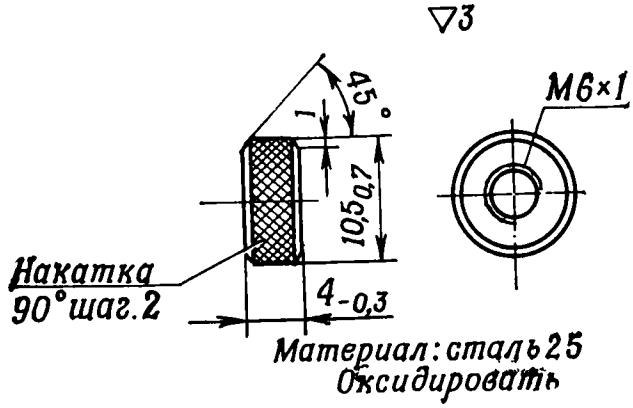


Рис. 46. Гайка направляющего стержня $\frac{15}{56\text{-}Н\text{-}572}$

Условное обозначение размера	Размер по рабочему чертежу	Повышенный размер
А	$6{,}5_{-0{,}1}$	$6{,}75_{-0{,}1}$

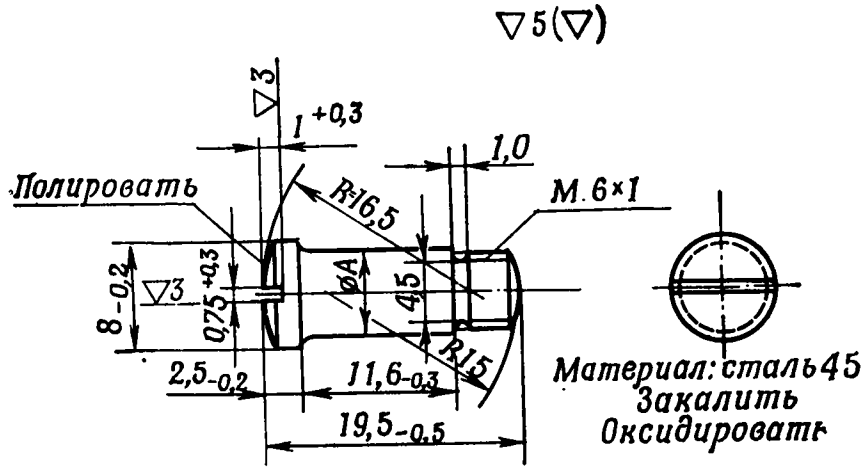


Рис. 47. Шарнирный винт (ось ствола) $\frac{17}{56\text{-Н-}572}$

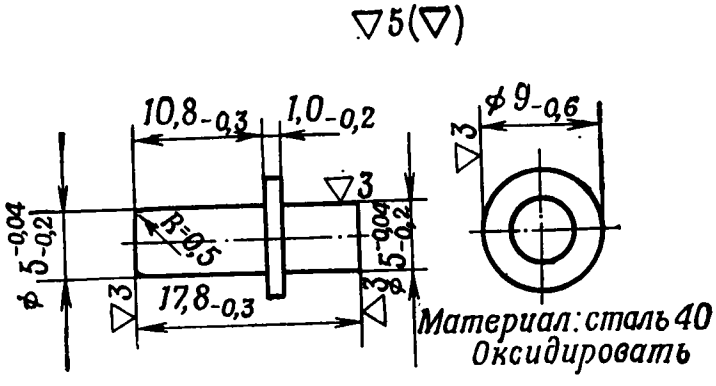


Рис. 48. Ось курка $\frac{18}{56\text{-Н-}572}$

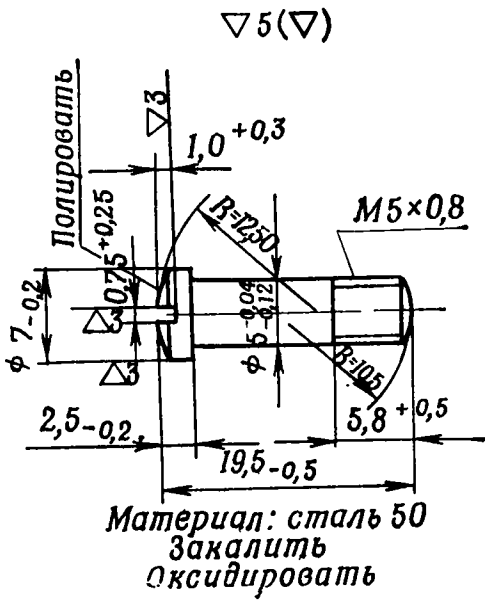


Рис. 49. Винт крышки и запора $\frac{19}{56\text{-Н-}572}$

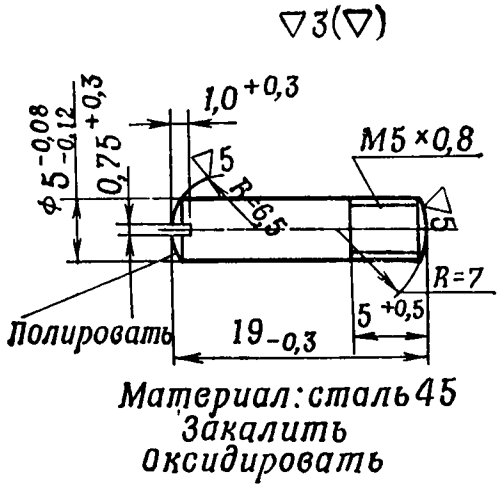


Рис. 50. Винт спуска $\frac{20}{56\text{-Н-}572}$

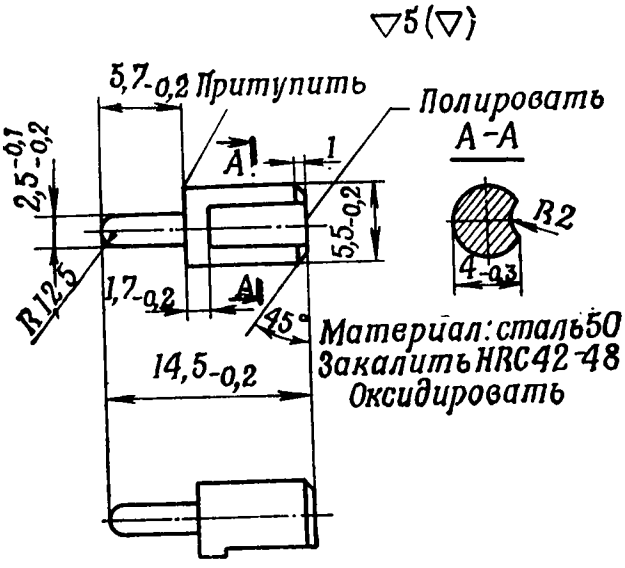


Рис. 51. Боек $\frac{21}{56\text{-Н-}572}$

Условное обозначение размера	Размер по рабочему чертежу	Повышенный размер
А	М4×0,7	М4,5×0,7

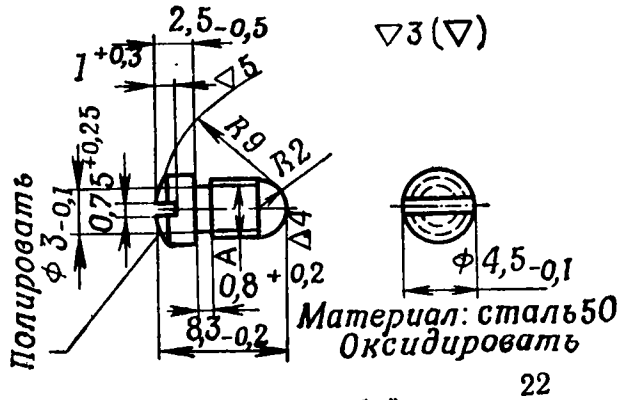


Рис. 52. Упорный винт бойка $\frac{22}{56\text{-Н-}572}$

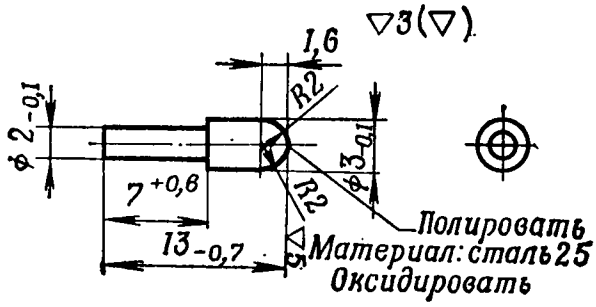


Рис. 53. Шпилька запора $\frac{23}{56\text{-Н-}572}$

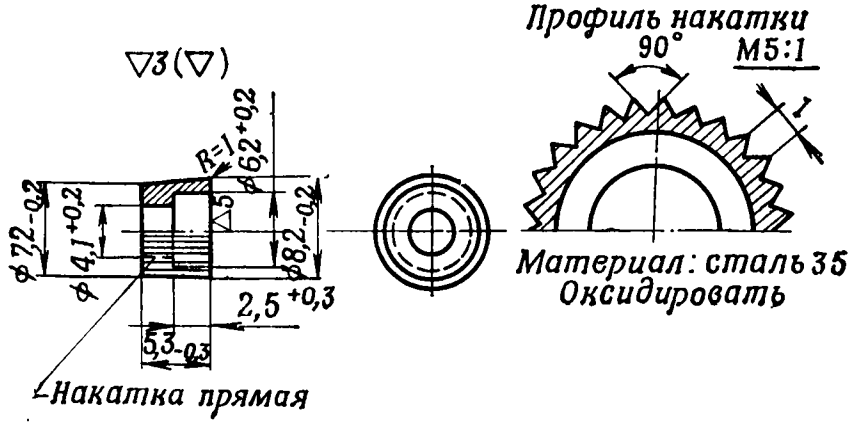


Рис. 54. Глазок правой щеки $\frac{24}{56\text{-Н-}572}$

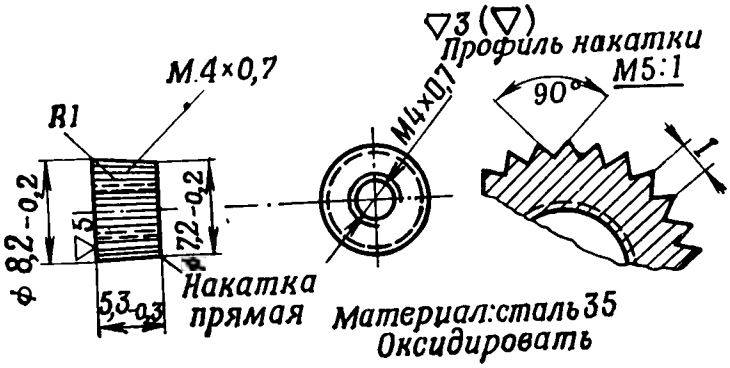


Рис. 55. Глазок левой щеки $\frac{25}{56\text{-Н-}572}$

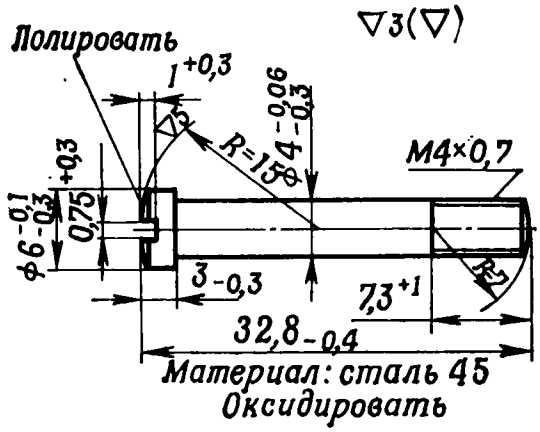


Рис. 56. Соединительный винт щек $\frac{26}{56\text{-Н-}572}$

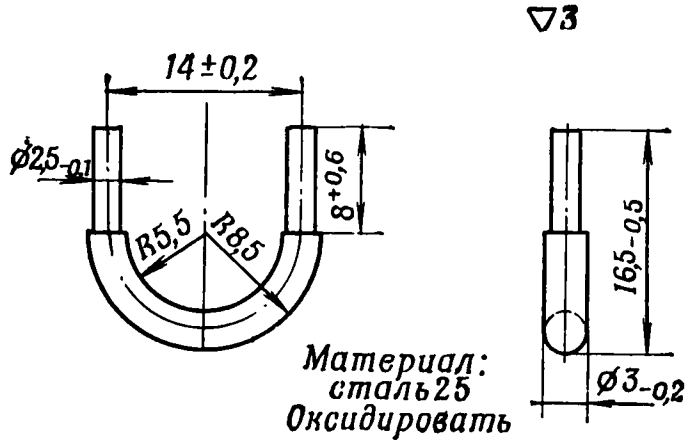


Рис. 57. Скоба (антабка) $\frac{28}{56\text{-Н-}572}$

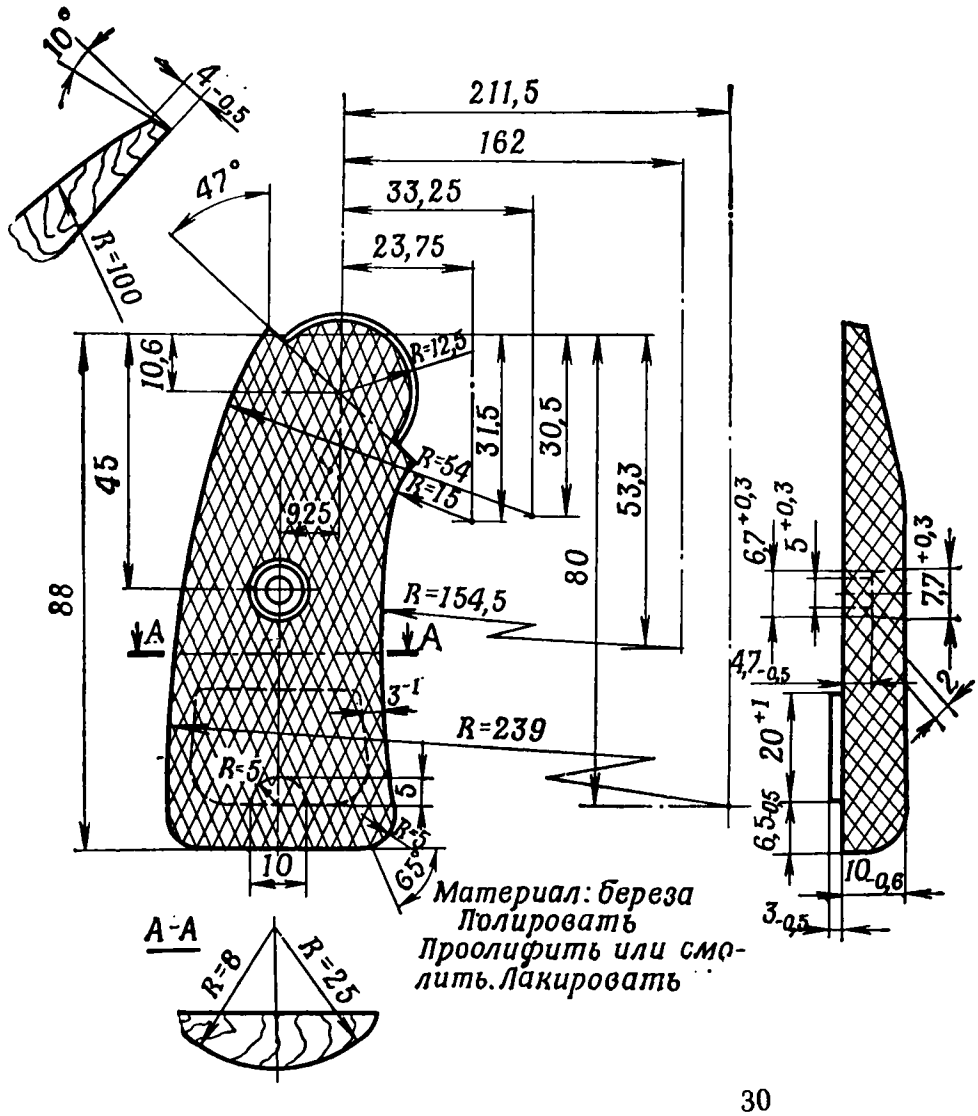


Рис. 58. Правая щека рукоятки $\frac{30}{56\text{-Н-}572}$

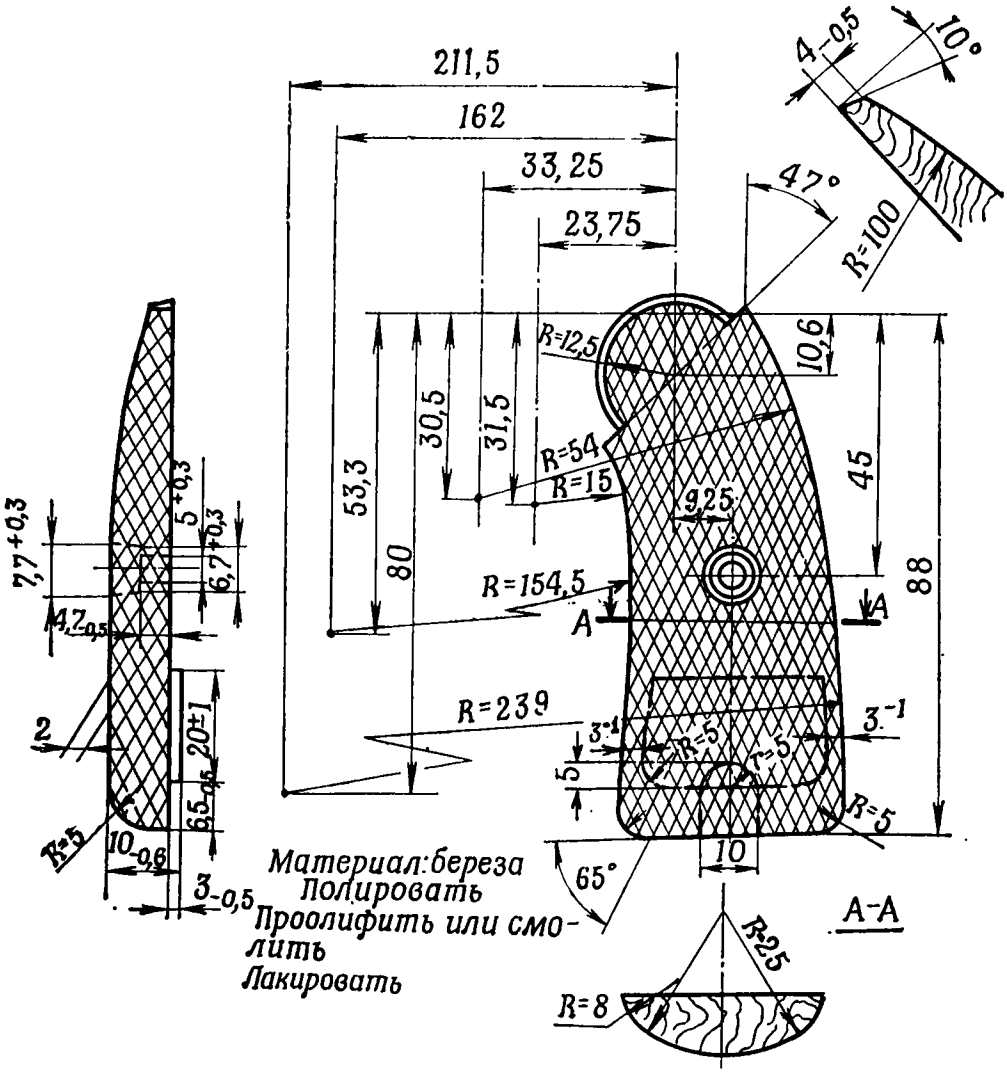


Рис. 59. Левая щека рукоятки $\frac{31}{56\text{-Н-}572}$

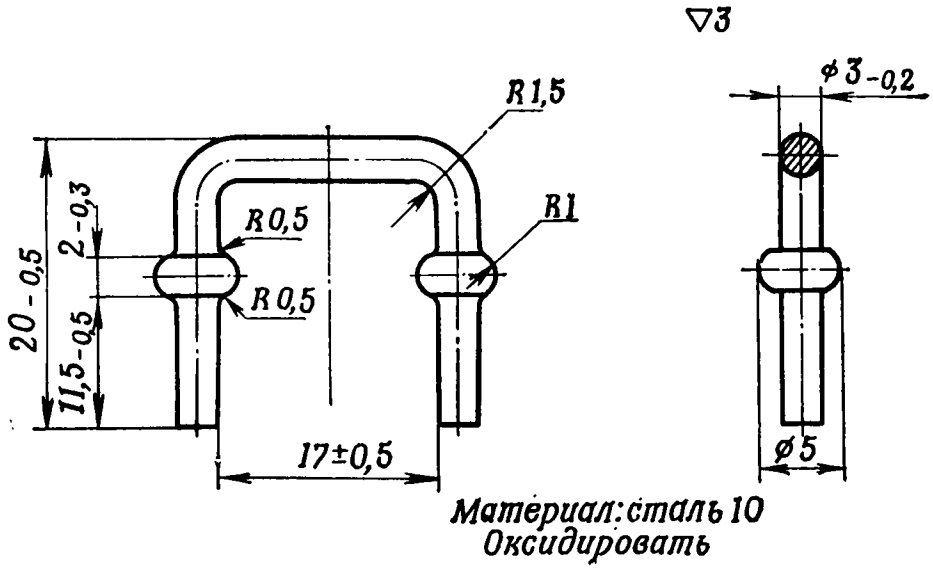


Рис. 60. Антабки $\frac{1\text{-}4}{56\text{-}Н\text{-}573}$ и $\frac{1\text{-}6}{56\text{-}Н\text{-}574}$

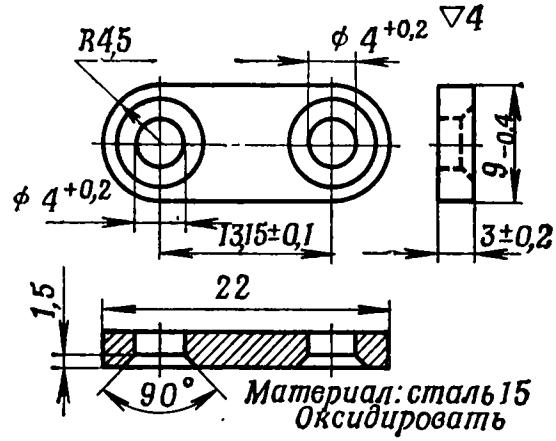


Рис. 61. Серьга $\frac{1\text{-}6}{56\text{-}Н\text{-}573}$

Условное обозначение размера	Размер по рабочему чертежу	Повышенный размер
А	$6_{-0,2}$	$6,1_{-0,24}$

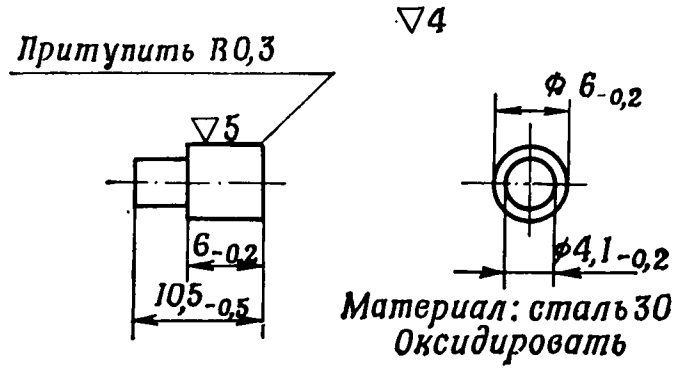


Рис. 62. Зуб защелки $\frac{1\text{-}7}{56\text{-}Н\text{-}573}$

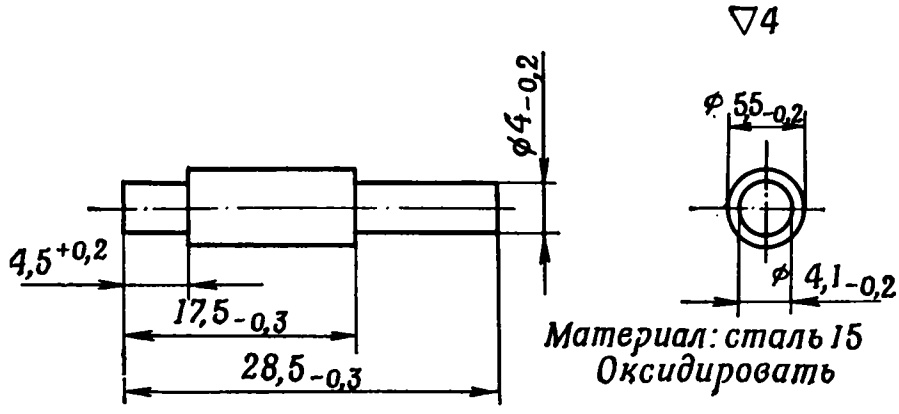


Рис. 63. Стержень $\frac{1\text{-}8}{56\text{-}Н\text{-}573}$

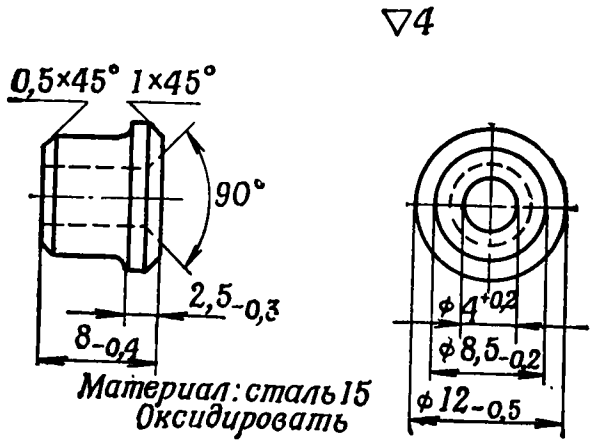


Рис. 64. Кнопка $\frac{1\text{-}10}{56\text{-}Н\text{-}573}$

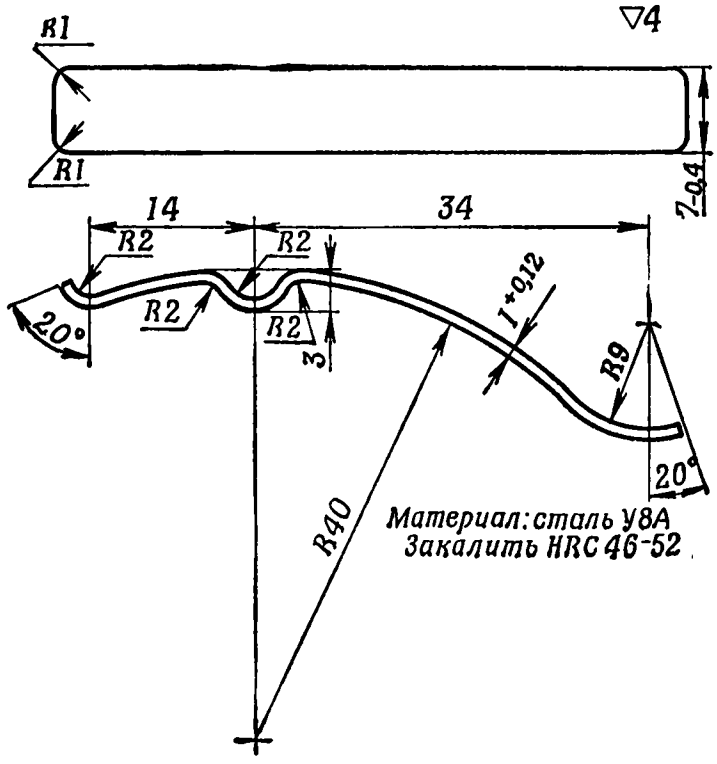


Рис. 65. Пружина спускового крючка $\frac{1\text{-}11}{56\text{-}Н\text{-}573}$

№ деталей	Наименование	Размеры штифтов и оси, мм	
		L	d
1-12 / 56-Н-573	Штифт пружины и ось курка и спускового крючка	$14_{-0,5}$	$4^{+0,06}_{+0,03}$
2-5 / 56-Н 573	Штифт экстрактора	$8_{-0,4}$	$4^{+0,07}_{+0,04}$
1 / 56 -Н-574	Ось спускового крючка и курка	$15_{-0,3}$	$4^{+0,06}_{+0,03}$

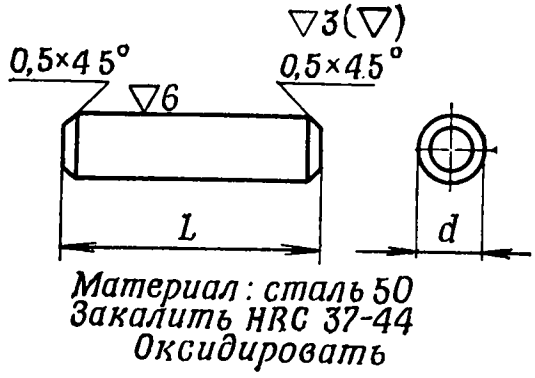


Рис. 66. Штифты и ось

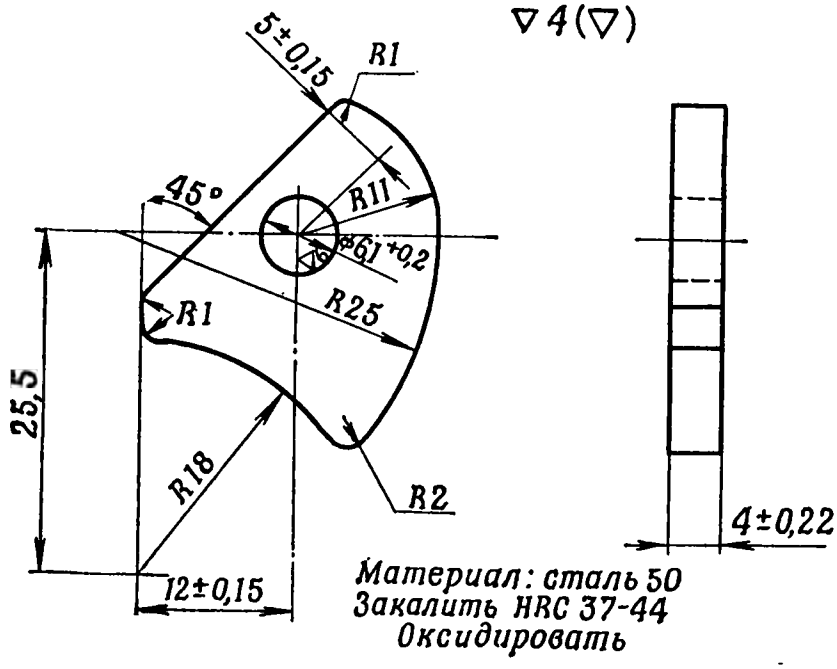


Рис. 67. Упор экстрактора $\frac{1\text{-}14}{56\text{-}Н\text{-}573}$

Условное обозначение размера	Размер по рабочему чертежу	Повышенный размер
А	$6^{-0,04}_{-0,12}$	$6,1^{-0,05}_{-0,15}$

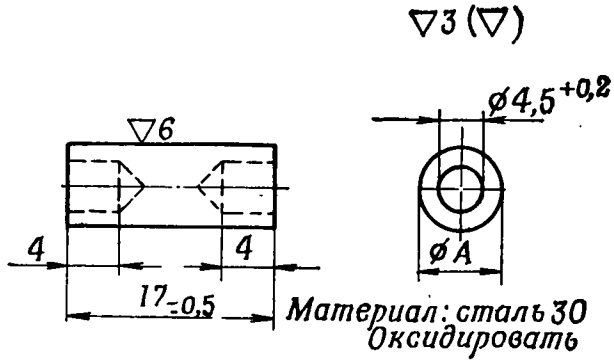


Рис. 68. Ось ствола $\frac{1\text{-}15}{56\text{-}Н\text{-}573}$

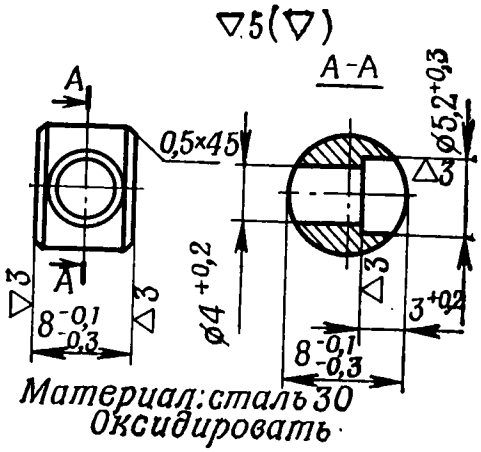


Рис. 69. Основание бойка $\frac{3\text{-}2}{56\text{-}Н\text{-}573}$

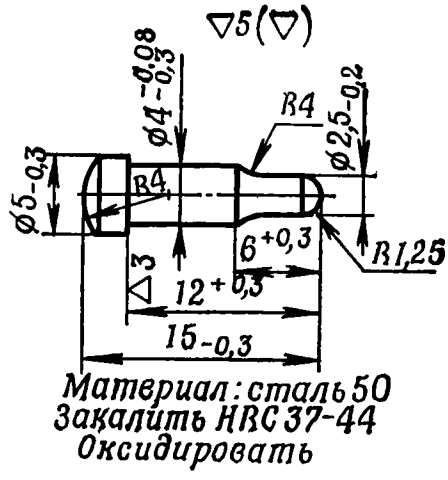


Рис. 70. Боек $\frac{3\text{-}3}{56\text{-}Н\text{-}573}$

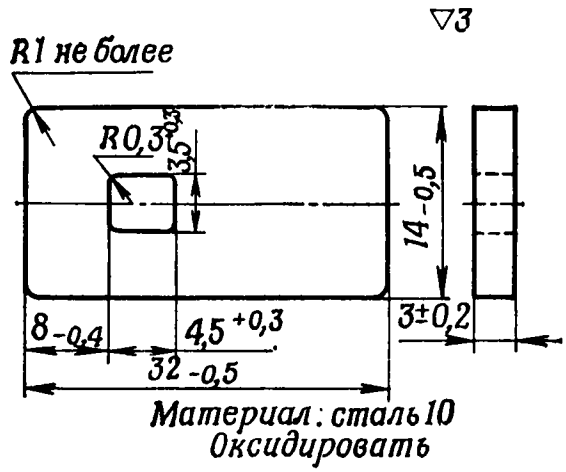


Рис. 71. Опора пружины курка $\frac{4\text{-}3}{56\text{-}Н\text{-}573}$

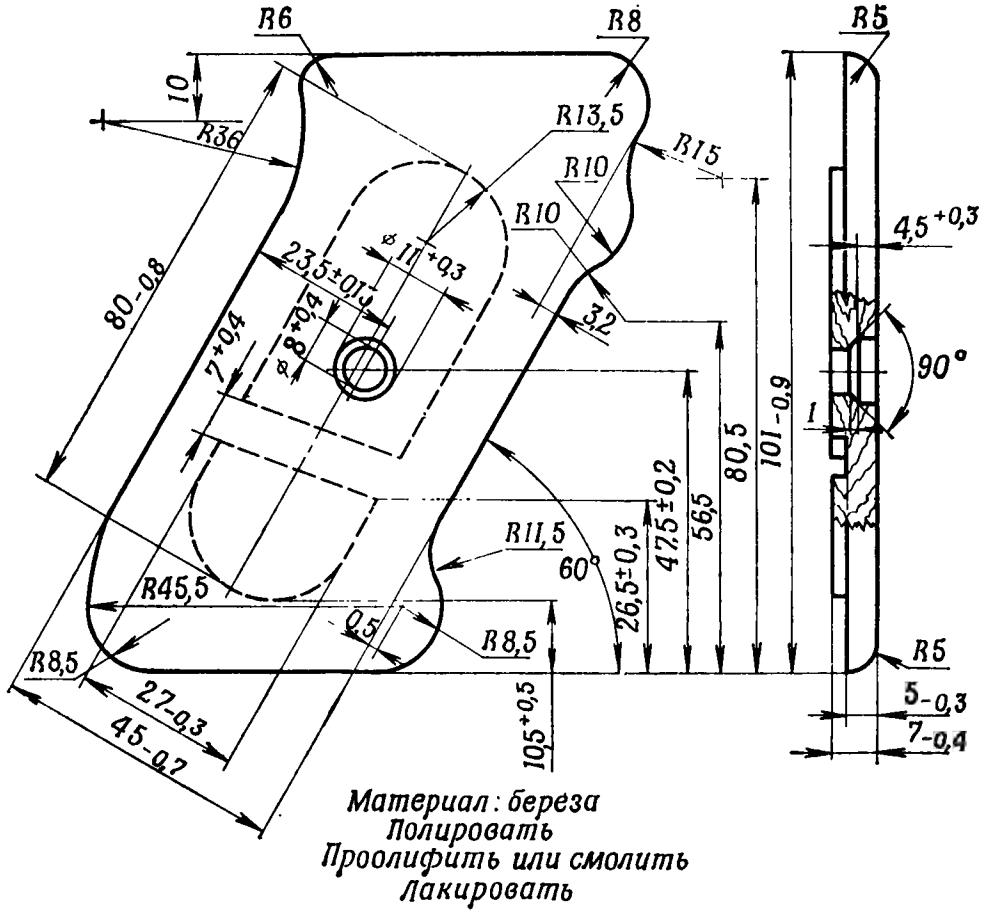
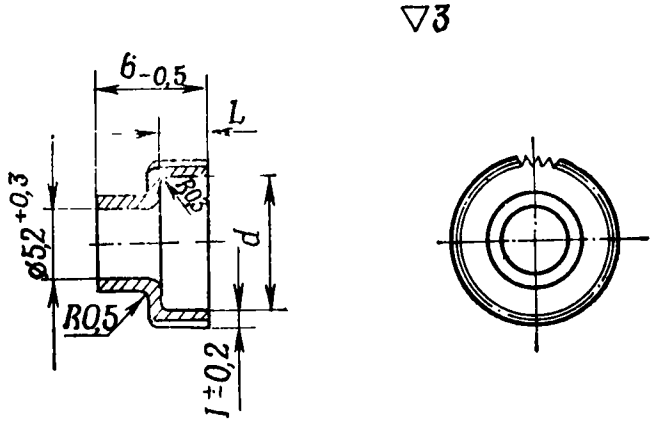


Рис. 72. Правая щека рукоятки $\frac{5\text{-}1}{56\text{-}Н\text{-}573}$

№ деталей	Наименование	Размеры втулок, мм	
		L	d
5-2 56-Н-573	Втулка	$3{,}5_{-0{,}4}$	$10^{+0{,}2}$
7-2 56-Н-574	Втулка	$2\pm0{,}2$	$9{,}5^{+0{,}2}$



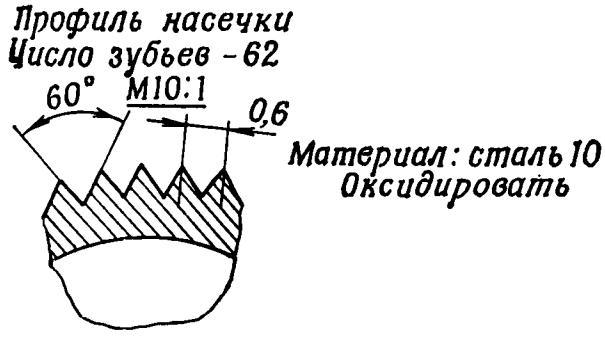


Рис. 73. Втулки

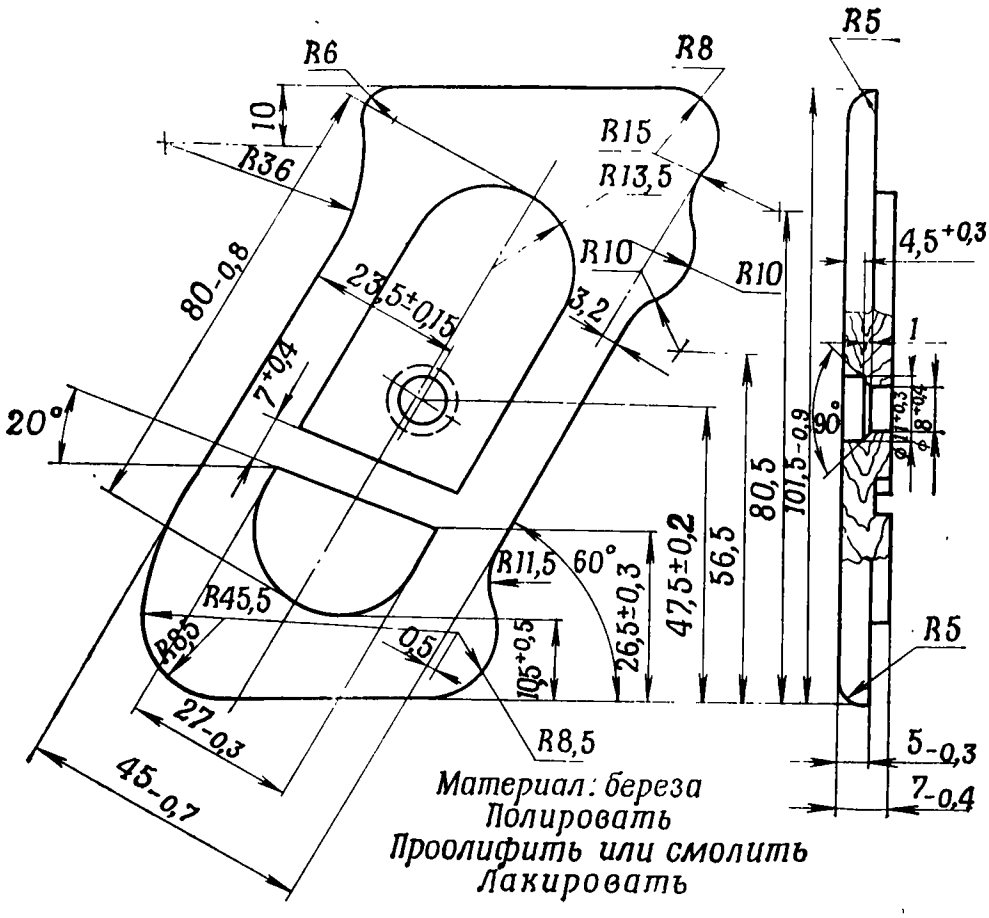


Рис. 74. Левая щека рукоятки $\frac{6\text{-}1}{56\text{-}Н\text{-}573}$

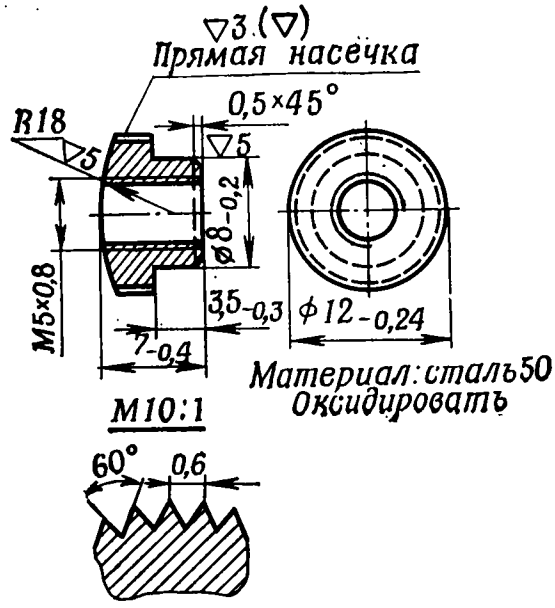


Рис. 75. Гайки $\frac{6\text{-}2}{56\text{-}Н\text{-}573}$ и $\frac{8\text{-}2}{56\text{-}Н\text{-}574}$

№ деталей	Наименование	Размеры винтов L, мм
6-3 / 56-Н-573	Соединительный винт	$20^{+0,6}$
5 / 56-Н-573	Соединительный винт	$22,5^{+0,6}$

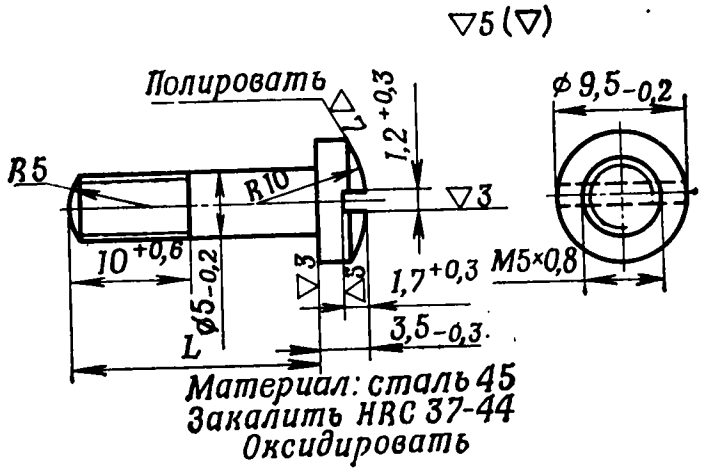


Рис. 76. Винты

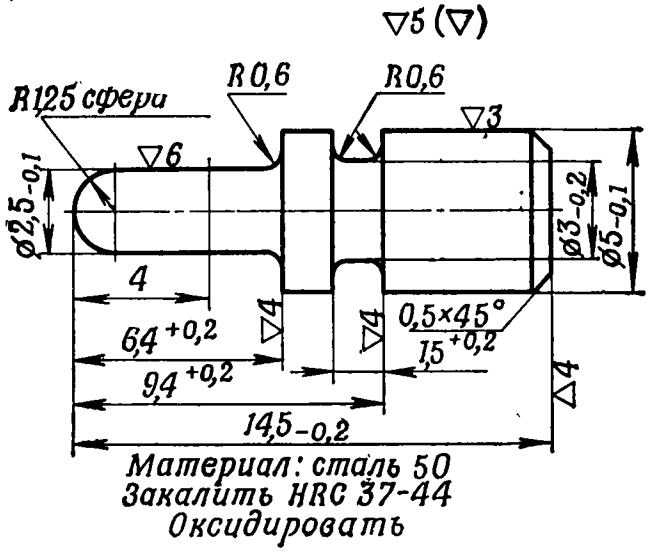


Рис. 77. Боек $\frac{2}{56\text{-Н-}574}$

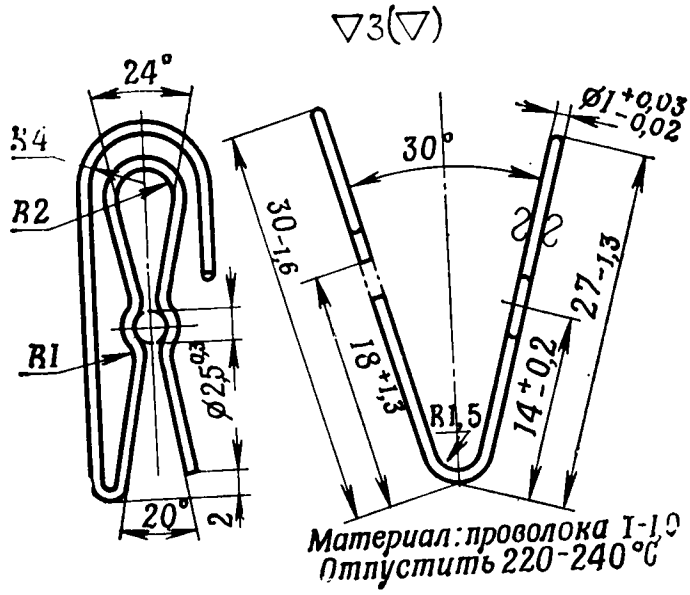


Рис. 78. Пружина бойка $\frac{3}{56\text{-}Н\text{-}574}$

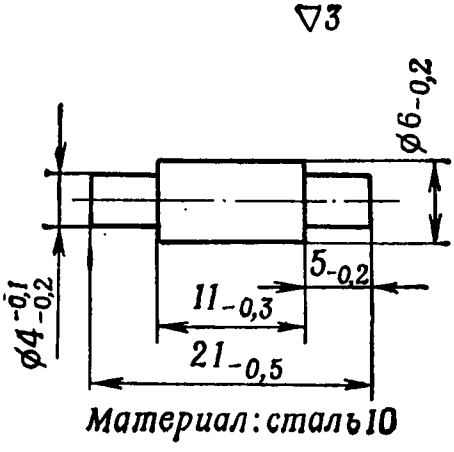


Рис. 79. Заклепка рамки $\frac{1\text{-}5}{56\text{-}Н\text{-}574}$

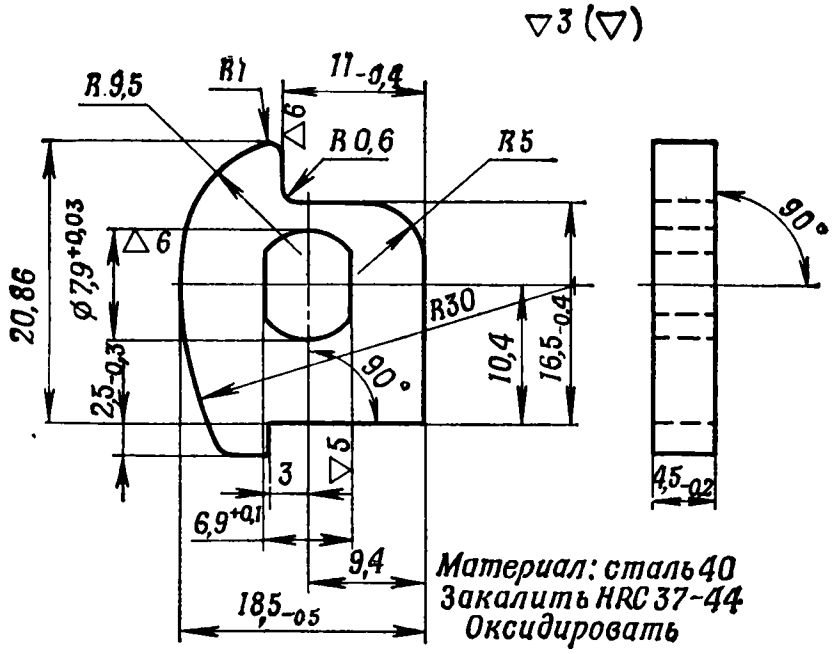


Рис. 80. Упор экстрактора $\frac{1\text{-}7}{56\text{-}Н\text{-}574}$

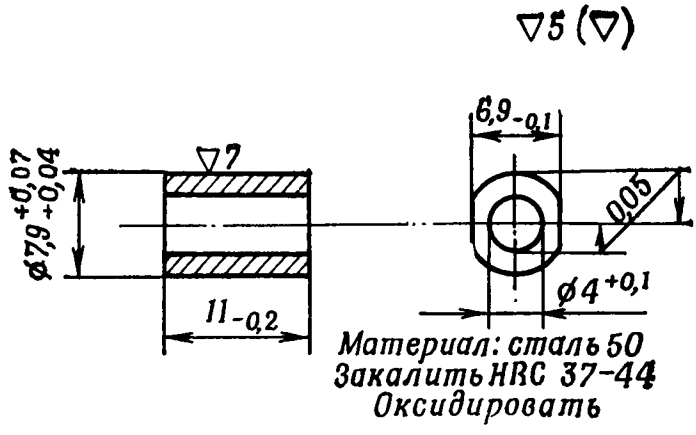


Рис. 81. Ось ствола $\frac{1\text{-}8}{56\text{-}Н\text{-}574}$

№ деталей	Наименование	Размеры заклепок, мм				
		D	*d*	*L*	*R*	*H*
1-9 / 56-Н-574	Заклепка	7,1±0,5	$4_{-0,06}$	$21,5_{-0,3}$	3,8	2,4±0,3
3-3 / 56-Н-574	Заклепка пружины экстрактора	4,8±0,4	2,6±0,1	5±0,5	2,5	1,6±0,3

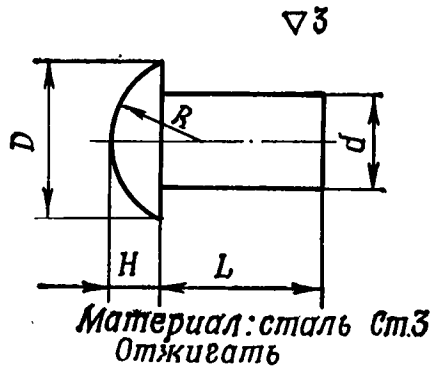


Рис. 82. Заклепки

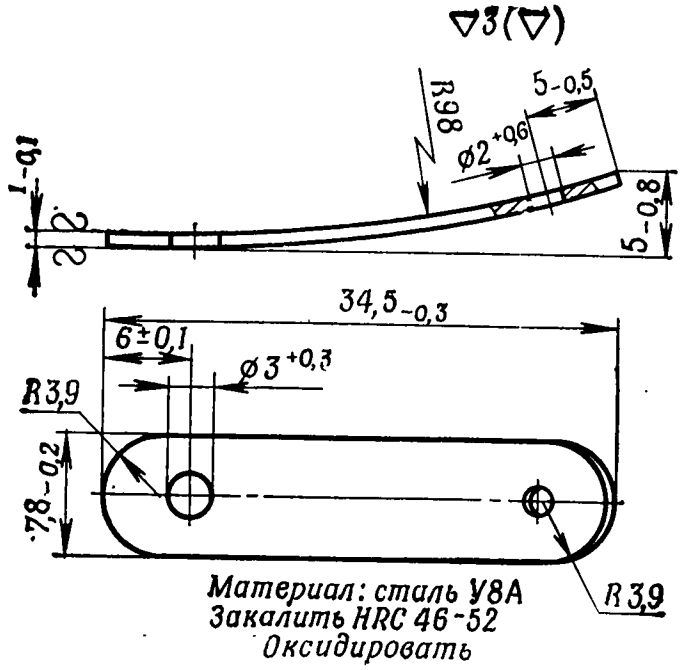


Рис. 83. Пружина экстрактора $\frac{3\text{-}2}{56\text{-}Н\text{-}574}$

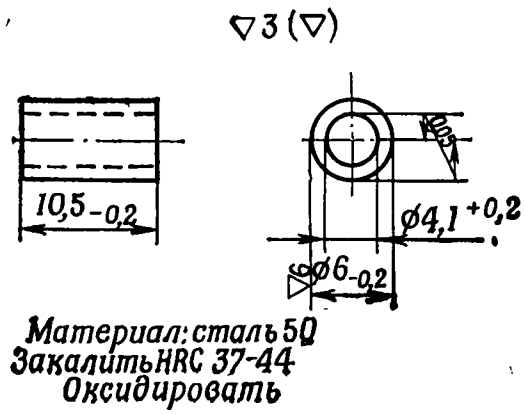


Рис. 84. Втулка $\frac{5\text{-}5}{56\text{-}Н\text{-}574}$

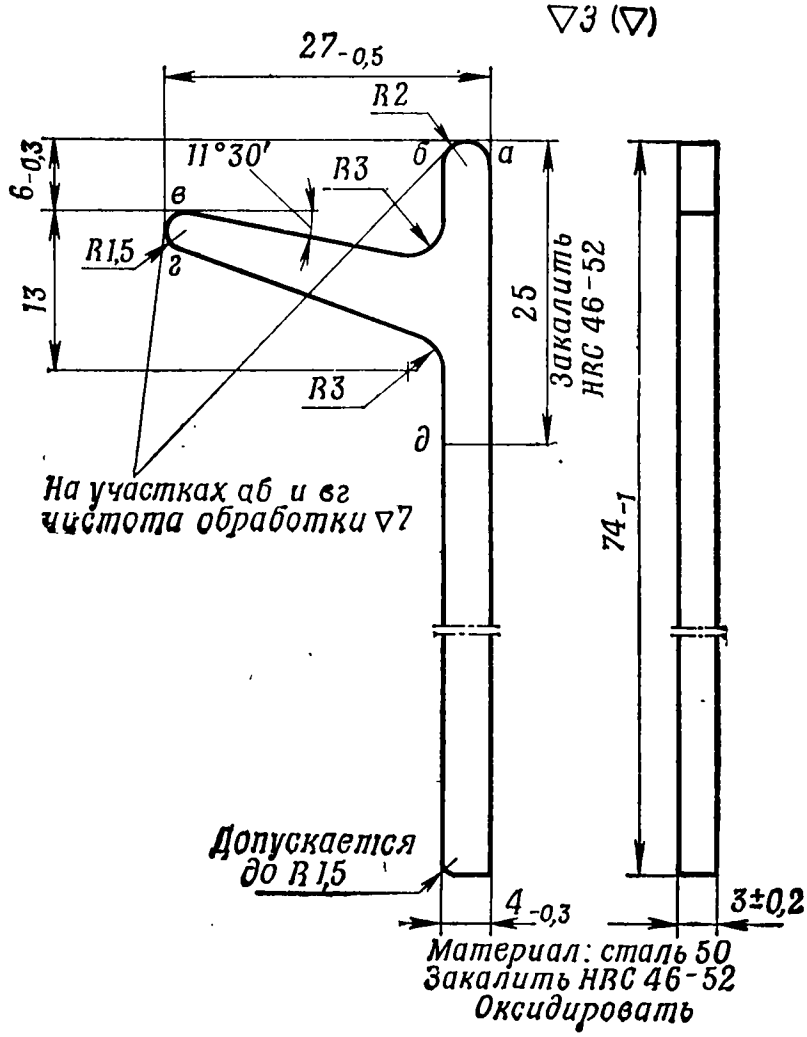


Рис. 85. Толкатель курка $\frac{6\text{-}1}{56\text{-}Н\text{-}574}$

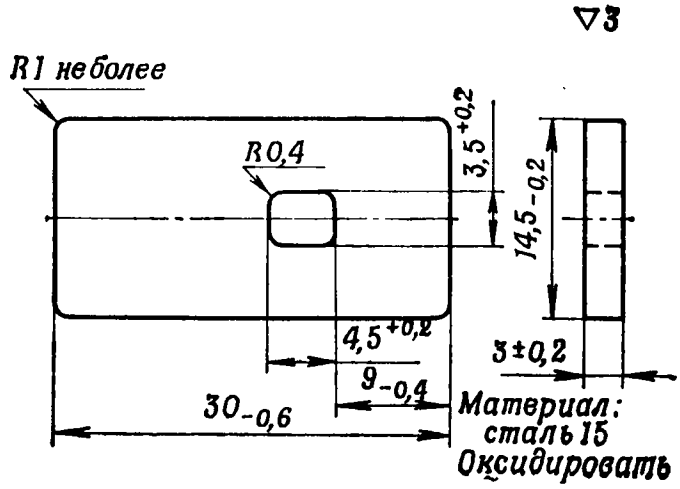


Рис. 86. Опорная планка $\frac{6\text{-}3}{56\text{-Н-}574}$

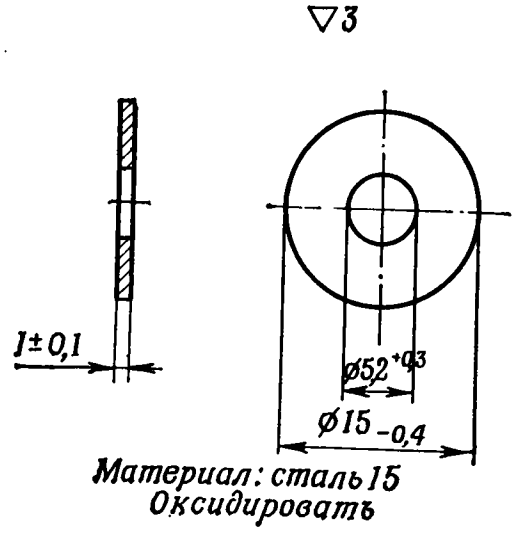


Рис. 87. Шайба $\frac{7\text{-}1}{56\text{-Н-}574}$

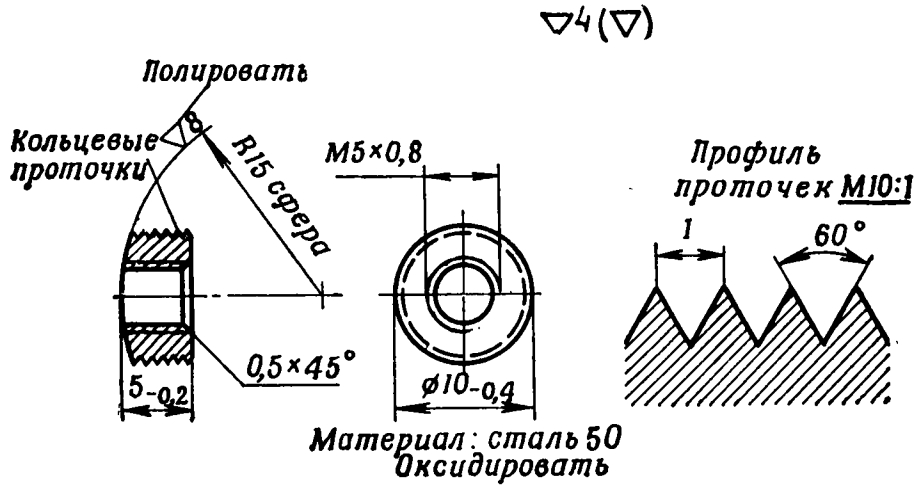


Рис. 88. Гайка $\frac{8\text{-}1}{56\text{-Н-}574}$

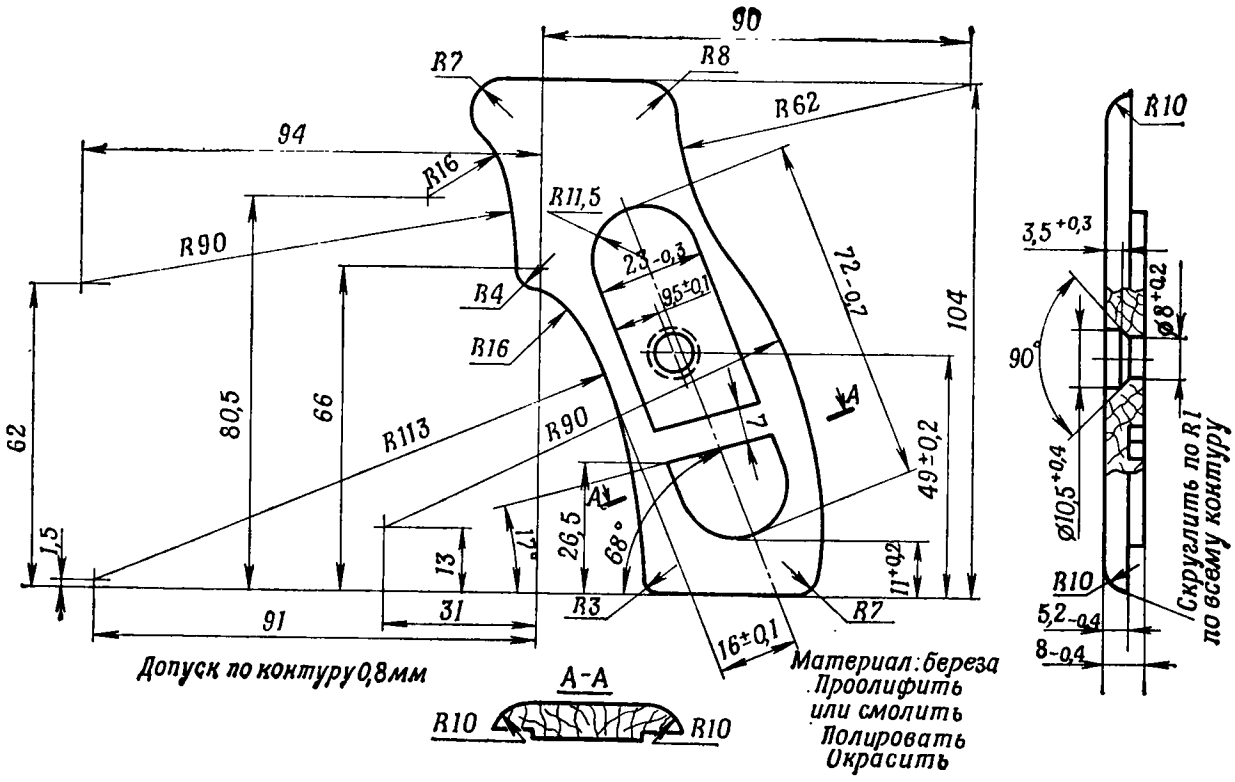


Рис. 89. Правая щечка рукоятки $\frac{7\text{-}1}{56\text{-}Н\text{-}574}$

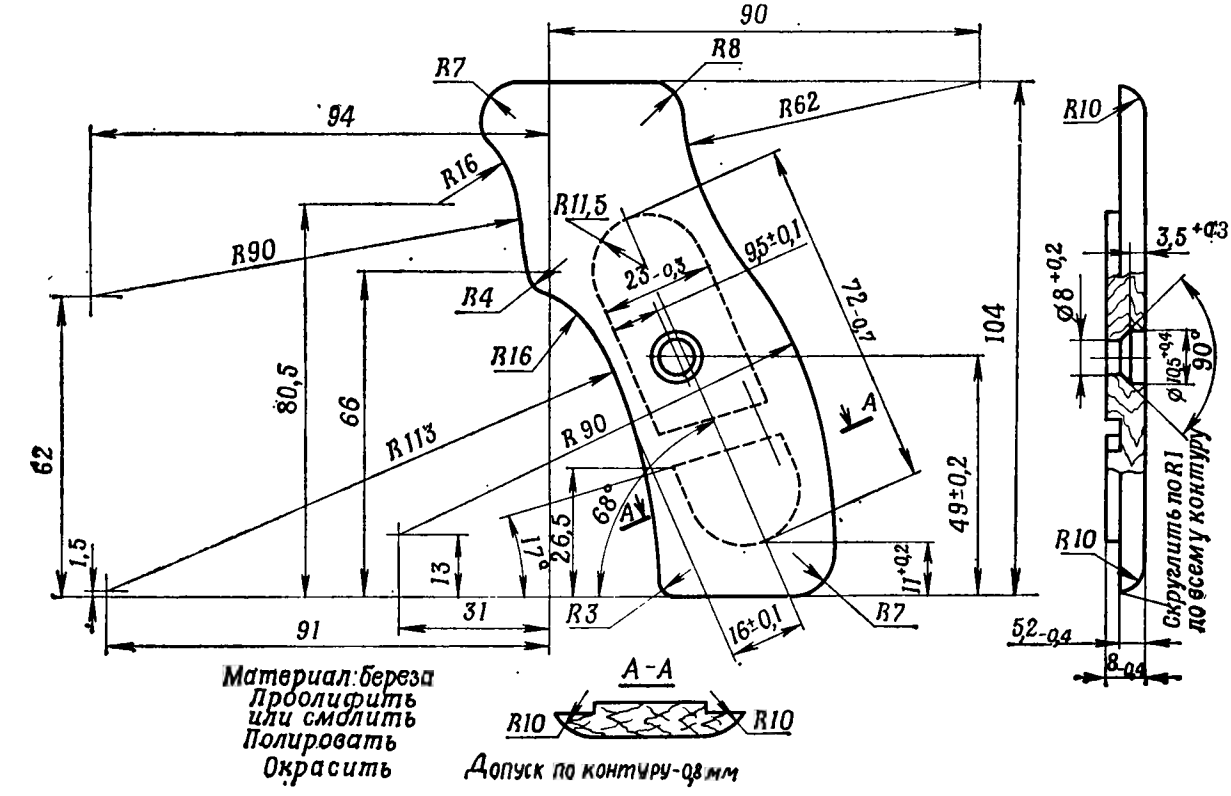


Рис. 90. Левая щечка рукоятки $\frac{8\text{-}1}{56\text{-}Н\text{-}574}$

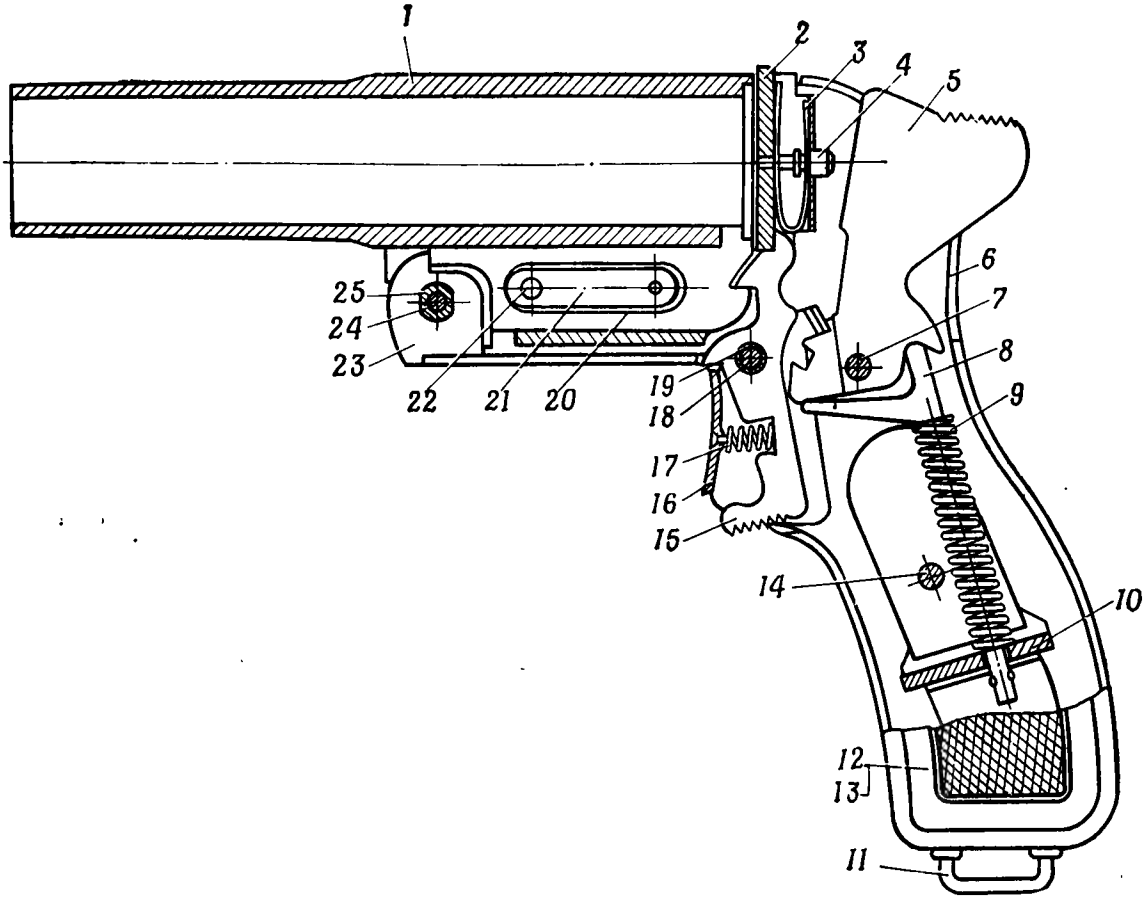


Рис. 91. 26-мм сигнальный пистолет обр. 1944 г. СПШ (индекс 56-Н-574):

1 — ствол Сб2; *2* — упор патрона Сб1-2; *3* — пружина бойка 3; *4* — боек 2; *5* — курок 4; *6* — рамка Сб1; *7* — ось курка 1; *8* — толкатель курка 6-1; *9* — боевая пружина 6-2; *10* — опорная планка 6-3; *11* — антабка 1-6; *12* — правая щечка рукоятки 7-1; *13* — левая щечка рукоятки 8-1; *14* — соединительный винт 5; *15* — защелка ствола 5-2; *16* — спусковой крючок 5-1; *17* — пружина спускового крючка и защелки 5-4; *18* — ось спускового крючка 1; *19* — втулка 5-3; *20* — экстрактор 3-1; *21* — пружина экстрактора 3-2; *22* — заклепка; *23* — упор экстрактора 1-7; *24* — заклепка 1-9; *25* — ось ствола 1-8

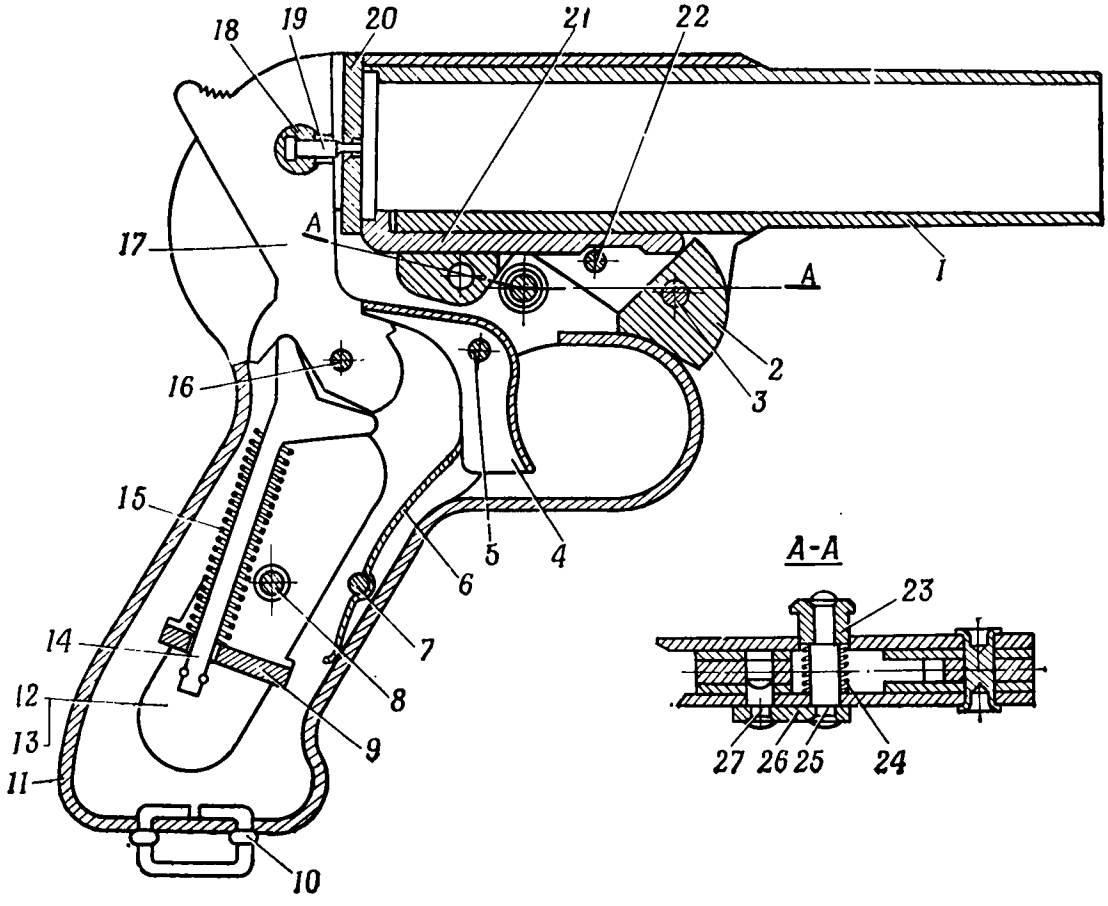


Рис. 92. 26-мм сигнальный пистолет обр. 1943 г. (индекс 56-Н-573):

1 — ствол 2-1; *2* — упор экстрактора 1-14; *3* — ось ствола 1-15; *4* — спусковой крючок 1-13; *5* — ось спускового крючка 1-12; *6* — пружина спускового крючка 1-11; *7* — штифт пружины 1-12; *8* — соединительный винт 6-3; *9* — опора пружины курка 4-3; *10* — антабка 1-4; *11* — рамка Сб1; *12* — правая щека рукоятки 5-1; *13* — левая щека рукоятки 6-1; *14* — толкатель курка 4-1; *15* — боевая пружина 4-2; *16* — ось курка 1-12; *17* — курок 3-1; *18* — основание бойка 3-2; *19* — боек 3-3; *20* — упор патрона 1-5; *21* — экстрактор 2-4; *22* — штифт экстрактора 2-5; *23* — кнопка 1-10; *24* — пружина защелки 1-9; *25* — стержень 1-8; *26* — серьга 1-6; *27* — зуб защелки 1-7

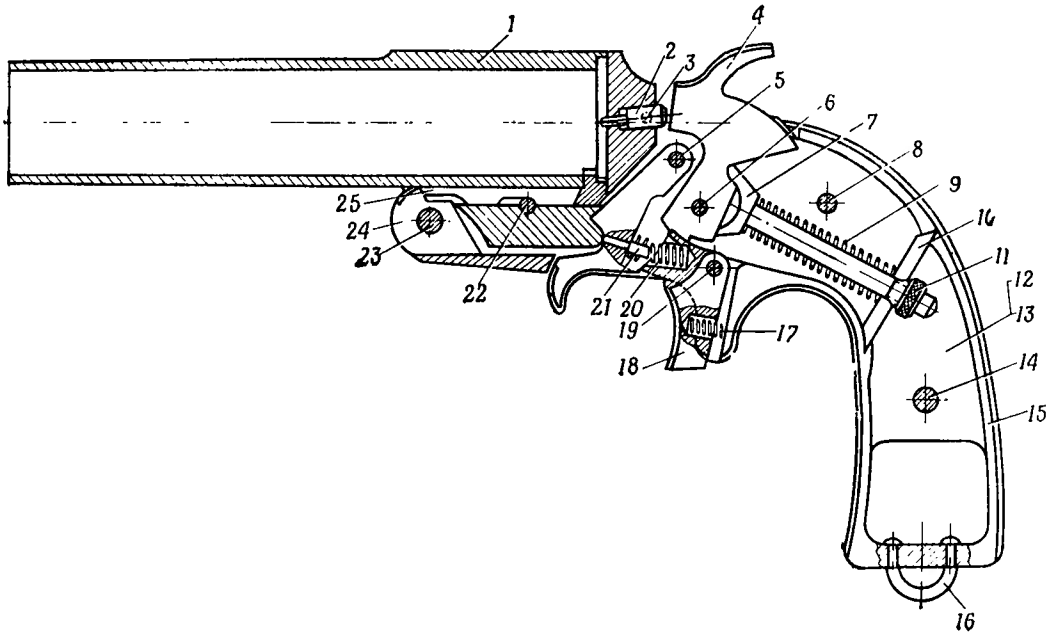


Рис. 93. 26-мм осветительный и сигнальный пистолет обр. 1930 г. (индекс 56-Н-572):

1 — ствол 1; *2* — боек 21; *3* — упорный винт бойка 22; *4* — курок 8; *5* — винт запора 19; *6* — ось курка 18; *7* — направляющий стержень пружины 13; *8* — винт крышки 19; *9* — ударная (боевая) пружина 12; *10* — упорная планка пружины 14; *11* — гайка направляющего стержня 15; *12* — правая щека рукоятки 30; *13* — левая щека рукоятки 31; *14* — соединительный винт 26; *15* — рама 5; *16* — скоба (антабка) 28; *17* — пружина спуска 11; *18* — спуск 9; *19* — винт спуска 20; *20* — пружина запора 10; *21* — шпилька запора 23; *22* — шпилька экстрактора 3; *23* — шарнирный винт (ось ствола) 17; *24* — подаватель экстрактора 4; *25* — экстрактор 2

СОДЕРЖАНИЕ

	Стр.
1. Введение	3
2. Меры безопасности	4
3. Техническое обслуживание пистолета	—
3.1. Общие указания	—
3.2. Контрольный осмотр пистолета	—
3.3. Текущее обслуживание пистолета	5
3.4. Техническое обслуживание № 1 пистолета	—
3.5. Техническое обслуживание № 2 пистолета	—
3.6. Проверка технического состояния	6
4. Особенности ремонта в военное время	8
5. Ремонт рамки со стволом	—
5.1. Вмятины и забоины на стволе	—
5.2. Раковины в канале ствола	—
5.3. Изгиб ствола	—
5.4. Трещины в стволе	—
5.5. Трещины на рамке	9
5.6. Экстрактор не удерживается в обойме ствола у пистолета обр. 1944 г.	—
5.7. Тугое открывание и закрывание ствола	—
5.8. Ствол не удерживается защелкой (запором) ствола в закрытом положении	10
5.9. Гильза (патрон) не извлекается экстрактором	11
5.10. Ствол не удерживается на рамке ствола у пистолета обр. 1944 г.	12
5.11. Горизонтальная качка ствола в соединении с рамкой	—
5.12. Вертикальная качка ствола в соединении с рамкой	—
5.13. Качка антабки	13
5.14. Качка щечек (щек) рукоятки	—
5.15. Трещины и излом щечек (щек)	14
6. Ремонт ударно-спускового механизма	—
6.1. Курок не становится на боевой взвод	—
6.2. Курок не удерживается на боевом взводе	15
6.3. Курок не спускается с боевого взвода	—
6.4. Курок не удерживается на предохранительном взводе	—
6.5. Курок не становится на предохранительный взвод	16
6.6. Выпадание бойка у пистолетов обр. 1944 г. и обр. 1930 г.	—
6.7. Заклинивание бойка	17
6.8. Осечки	—
Приложения:	
1. Перечень калибров и приспособлений, применяемых при ремонте пистолета	31
2. Перечень рисунков деталей пистолета, изготовляемых в ремонтном органе	35

26-мм СИГНАЛЬНЫЙ ПИСТОЛЕТ (СПШ) обр. 1944 г.

Дополнение к Руководству службы

Редактор *И. Д. Гулевич*
Технический редактор *А. А. Перескокова*
Корректор *Н. А. Литвина*

Сдано в набор 03.05.78 г. Подписано в печать 20.12.78 г.
Формат 60×90/16. Печ. л. 4. Усл. печ. л. 4,0. Уч.-изд. л. 4,000
Изд. № 5/5033 *Бесплатно* Зак. 60

Воениздат
103160. Москва, К-160
2-я типография Воениздата
191065. Ленинград, Д-65. Дворцовая пл., 10